GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT FÜR GUMMI, ASBEST U. KUNSTSTOFFE

Zeitschrift für den chirurgischen und technischen Handel, für die Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Industrie, ihre Hilfs- und Nebenzweige

Begründet von Th. Gampe und fortgeführt von Georg Springer · Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN ROTH & CO

NR. 10 · 52. JAHRGANG BERLIN, 11. MÄRZ 1938

Aus dem Inhalt:

GZ-Wochenschau

● Der deutsche Außenhandel in Gummiwaren gestaltete sich im Januar 1938 folgendermaßen: Eingeführt wurden 1746 Doppelzentner im Werte von 500 000 RM gegen 9051 Doppelzentner im Werte von 369 000 RM im Januar 1937. Der große Mengenrückgang bei gleichzeitiger Wertzunahme gegenüber dem Vorjahre erklärt sich daraus, daß bis 1937 die Abfälle in die Einfuhr eingeschlossen waren. Die Ausfuhr betrug im Januar 1938 13 377 (1937 14 559) Doppelzentner im Werte von 3 592 000 RM (1937 3 332 000 RM). Dabei ist zu bemerken, daß Badekappen aus Kautschuk bis 1937 nicht unter Kautschukwaren, sondern unter „Sonstige Sondererzeugnisse" statistisch erfaßt wurden.

● Deutschlands Kautschuk-Einfuhr betrug im Januar 1938 64 216 Doppelzentner im Werte von 5 908 000 RM gegen 71 593 Doppelzentner im Werte von 7 517 000 RM im Januar 1937. Die Ausfuhr stellte sich im Januar 1938 auf 64 (1937 51) Doppelzentner im Werte von 14 000 RM (1937 5000 RM). Daraus ergibt sich, wenn man die nicht feststellbaren Vorräte unberücksichtigt läßt, ein Verbrauch von 64 152 Doppelzentnern (1937 71 542 Doppelzentnern) im Werte von 5 894 000 Reichsmark (1937 7 512 000 RM). — Die Haupteinfuhrländer waren Britisch-Malaya mit 26 569, Niederländisch-Indien mit 18 539, Brasilien mit 6207, Ceylon mit 3435, Indochina mit 4352 und Ecuador mit 1678 Doppelzentnern.

● Deutschlands Einfuhr von Waren aus Zellhorn und ähnlichen Kunststoffen stellte sich im Januar 1938 auf 139 dz (1937 193 dz) im Werte von 50 000 RM (1937 51 000 RM). Die Ausfuhr ergab im Januar 1938 2227 dz (1937 2542 dz) im Werte von 1 908 000 RM (1937 1 984 000 Reichsmark).

● Nach Mitteilung des Statistischen Reichsamts wurden im Januar 1938 zwei Aktiengesellschaften mit einem Nominalkapital von zusammen 5,8 Mill. RM, 61 Gesellschaften m. b. H. mit einem Stammkapital von 5,7 Mill. RM, ferner 2640 Einzelfirmen und Personalgesellschaften und 53 Genossenschaften gegründet. Die Kapitalerhöhungen von Aktiengesellschaften betrugen 41,9 Mill. Reichsmark, die von Gesellschaften m. b. H. 45,4 Mill. RM. Die Kapitalherabsetzungen von Aktiengesellschaften beliefen sich auf 9,0 Mill. RM, die von Gesellschaften m. b. H. auf 4,3 Mill. RM. 208 Aktiengesellschaften mit einem Nominalkapital von zusammen 394,6 Mill. RM, 1612 Gesellschaften m. b. H. mit einem Stammkapital von zusammen 191,9 Mill. RM, 1774 Einzelfirmen und Personalgesellschaften und 151 Genossenschaften wurden im Januar 1938 aufgelöst. Darunter befanden sich 124 Aktiengesellschaften und 1134 Gesellschaften m. b. H., die in Einzelfirmen und Personalgesellschaften umgewandelt wurden.

● Die Zahl der im Februar festgestellten Insolvenzen beläuft sich auf insgesamt 211 und liegt damit um 8 oder 3,9 Proz. über dem Stand von Januar 1938. Gegenüber dem Vorjahr ist diese Zahl jedoch um 26 oder 10,9 Proz. niedriger. Die Konkurse haben sich gegenüber Januar von 179 auf 183 erhöht, gegenüber Februar 1937 (206) dagegen um 23 abgenommen. Die Vergleichsverfahren stellen sich auf 28 nach 24 im Januar 1938 bzw. 31 im Februar 1937. Mangels Masse wurden 18 (41) Konkursverfahren eingestellt. Bei den einzelnen Gruppen ergeben sich folgende Veränderungen: Gegenüber dem Vorjahr hat sich die Insolvenzhäufigkeit bei der Gruppe „Kohle, Metalle" von 11 auf 19 erhöht. Nächst dieser Gruppe ist das Bekleidungsgewerbe im Februar stärker als im Vorjahr betroffen worden. Hier stellen sich die Zahlen auf 20 nach 15. Bei der Gruppe „Holz" beläuft sich die Zunahme auf 2. Auf der anderen Seite konnte die Gruppe „Maschinen, Elektrotechnik" eine starke Verminderung der Insolvenzen von 17 auf 11 feststellen, und auch das Lebensmittelgewerbe hat mit 43 nach 50 Konkursen und Vergleichsverfahren eine größere Abnahme der Insolvenzhäufigkeit zu verzeichnen. In der Gruppe „Chemie" liegt für den Februar nur ein Konkursverfahren vor, während im Vorjahr deren 4 zu zählen waren. Das Baugewerbe konnte gegenüber dem Vorjahr ebenfalls einen Rückgang der Konkurse und Vergleichsverfahren feststellen. Die Zahlen lauten für Februar 1937 27 Insolvenzen und für Februar 1938 23 Insolvenzen. Im übrigen halten sich die Veränderungen in engen Grenzen.

● Internationale Normentagung 1938. Die Internationale Arbeitsgemeinschaft der nationalen Normenausschüsse (ISA.), in der 22 Länder vertreten sind, hält ihre Hauptsitzungsreihe auf Einladung des Deutschen Normenausschusses in diesem Jahre erstmalig in Deutschland ab. Etwa 23 ISA.-Komitees werden im Rahmen dieser Veranstaltung im Ingenieurhaus in Berlin in der Zeit vom 20. Juni bis 2. Juli 1938 tagen mit dem Ziel, die nationalen Normen einander anzugleichen und damit dem Warenaustausch von Land zu Land zu dienen. Ungefähr 500 Fachleute werden an dieser Arbeitstagung teilnehmen, davon allein schätzungsweise 300 ausländische Delegierte. Auch der Rat der ISA. tritt unter seinem Präsidenten Nils Fredriksson, Stockholm, in Berlin zusammen. Das Rahmenprogramm bietet den Teilnehmern Besichtigungen von Industriestätten, Ausflüge und gesellige Zusammenkünfte.

Leipzig und der deutsche Handel

Ein konstruktiver Beitrag des Reichswirtschaftsministers zur Besserung der weltwirtschaftlichen Beziehungen

Die beträchtliche Beteiligung des Auslandes auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse verleiht — wie wir schon in der letzten Ausgabe unserer Zeitung betonten — dieser in jeder Beziehung hervorragenden Schau eine besondere Bedeutung. Allein 14 Staaten zeigen Kollektivausstellungen, 820 Firmen aus 32 verschiedenen Staaten sind als Aussteller vertreten, rund 35 000 ausländische Einkäufer werden erwartet! Das Ausland, das, wie diese Zahlen zeigen, dem nationalsozialistischen Deutschland steigendes Interesse entgegenbringt, hat durch seine Messevertreter die Möglichkeit, sich ein Bild nicht nur über die einzelnen Schaustücke der Messe, sondern darüber hinaus über die Lage der deutschen Wirtschaft und ihre Leistungen und Ziele zu machen.

Die Tatsache, daß in Leipzig Wirtschaftsinteressenten aus aller Welt anwesend waren, die sich schon auf der Messe, also an Ort und Stelle, von dem gigantischen Aufstiegwillen Deutschlands überzeugen konnten, unterstreicht die Wichtigkeit der Ansprache, die Reichswirtschaftsminister Funk anläßlich der Eröffnung im großen Saal des Gewandhauses hielt. Diese Ansprache war ein konstruktiver Beitrag zur wirtschaftlichen Befriedung der Welt. Reichswirtschaftsminister Funk beschränkte sich nicht auf eine Darstellung der Wirtschaftserfolge, er befaßte sich auch eingehend mit zwei Fragen, die man als Schicksalsfragen des deutschen Volkes bezeichnen darf; mit der noch ungelösten Schuldenbereinigung und mit der Frage der Rückgabe des deutschen Kolonialbesitzes. Wenn die deutsche Wirtschaft ihren Aufschwung fortsetzt, wenn auf allen Gebieten der umfangreichen Volkswirtschaft zielstrebig und planmäßig alle Kräfte am Werke sind, während andere Staaten stärkere Rückschläge zu spüren bekommen, dann entsteht immer wieder die Frage, warum im Verhältnis zu der Entwicklung der inländischen Erzeugung die Fortschritte im deutschen Außenhandel zurückbleiben. Wir haben an dieser Stelle schon oft bemerkt, daß es bei der Entwicklung des deutschen Außenhandels um Dinge geht, die dem deutschen Einfluß weitgehend entzogen sind und deren Entstehung auf das Versailler Diktat zurückzuführen ist. Trotz aller Schwierigkeiten ist der Außenhandel dennoch ständig gebessert worden. Wenn man — und das interessiert zur Messe besonders — eine Aufgliederung des Außenhandels betrachtet, so findet man im Verhältnis zu 1936 im letzten Jahr eine wesentliche Verstärkung der Ausfuhr von Fertigwaren, und zwar mengenmäßig (in 1000 dz) von 57 060 auf 65 068 und wertmäßig (in Mill. RM) von 3802 auf 4700. Wenn es noch notwendig ist, so kann die Tatsache die Bedeutung der Leipziger Messe unterstreichen, daß gegen 10 Prozent der Ausfuhrumsätze des letzten Jahres auf Grund der Messeeinkäufe getätigt worden sind.

Reichswirtschaftsminister Funk unterstrich in seiner Ansprache besonders deutlich, daß die nationalsozialistische Wirtschaftspolitik größten Wert auf Steigerung des Außenhandels und auf Verbesserung der Zahlungsbeziehungen zu den ausländischen Staaten legt. Er widerlegte mit dieser Feststellung das noch immer auftauchende Gerede von dem angeblichen deutschen Autarkiebestreben, das bei manchem auswärtigen Wirtschaftler in dem Widerspruch seine Unterstützung findet, der sich für den oberflächlichen Beobachter aus dem deutschen Anteil an den Welthandelsumsätzen ergibt. Es ist bekannt, daß dieser Anteil im Verhältnis geringer ist als bei anderen Ländern. Wenn es trotz aller Gegenströmungen im Ausland gelungen ist, die Ausfuhr dennoch zu verbessern, so zeigt sich darin die Regsamkeit unserer Exporteure. Der Kernpunkt aller bisherigen Maßnahmen der deutschen Wirtschaftspolitik lag darin, daß nur ein kräftiger Binnenmarkt die deutsche Außenwirtschaft tragen kann. Vielleicht entwickelt sich aus diesem deutschen Grundsatz einmal eine neue weltwirtschaftliche Ordnung. Deutschland hat im praktischen Beispiel an sich selbst die Grundsätze entwickelt und die Voraussetzungen geschaffen, nach denen der Wiederaufbau der Weltwirtschaft gestaltet werden kann und Reichswirtschaftsminister Funk hat mit Recht erwähnt, daß ein konjunktursicherer Handelspartner nicht nur etwas ganz Neues, sondern auch in den weltwirtschaftlichen Beziehungen etwas sehr Begehrenswertes sein dürfte. Jeder Wirtschaftsstaat kann heute seine Wirtschaft konjunktursicher machen, nur sind dazu neue Kräfte und Methoden notwendig, die die vielen in Leipzig weilenden auswärtigen Wirtschaftler an Ort und Stelle studieren können.

Die eine der großen Fragen, mit denen sich Reichswirtschaftsminister Funk beschäftigte, betraf die Schuldenbereinigung. Wenn auch die Reparationen erledigt sind, so bleiben die kommerzialisierten Schulden. Hinsichtlich der bestehenden Anleihen müßten wir, wie der Reichswirtschaftsminister ausführte, ein Arrangement finden, das der politischen und wirtschaftlichen Lage des nationalsozialistischen Deutschland Rechnung trage und für die Anleihebesitzer bestimmt kein neues Risiko einzuschließen brauche, dafür aber — auch hier unter Anerkennung eines Zustandes, der nun einmal nicht mehr wegdiskutiert und auch nicht geändert werden könne — stabile und natürliche Verhältnisse schaffe. Dieses Arrangement soll — wie ausdrücklich betont, — selbstverständlich nicht durch eine Neuverschuldung gegenüber dem Ausland erreicht werden. Vielmehr liegt darin wohl der Hinweis an unsere Gläubiger, sich zu überlegen, ob nicht ein gewisses Entgegenkommen in der Frage der Schuldenkonvertierung auch für sie nützlich sein könne.

Weitere nachdrückliche Ausführungen des Reichswirtschaftsministers galten der Kolonialfrage; denn eine für Deutschland günstige Lösung bedeutet nicht nur — nach sachverständiger Schätzung — eine Devisenersparnis von zunächst 200 Mill. RM im Jahr, die sich im Lauf der Zeit bis auf eine halbe Milliarde RM und mehr erhöhen würde, sondern auch die Schaffung neuer Erzeugungsgrundlagen. Die vor dem internationalen Forum in Leipzig gehaltene Ansprache des Reichswirtschaftsministers kann als ein richtungweisender Beitrag zur Gesundung der wirtschaftlichen Beziehungen zwischen den Staaten der Erde angesehen werden, der in allen maßgeblichen Wirtschaftskreise ernsteste Aufmerksamkeit verdient.

Wenn wir auf die trotz aller Schwierigkeiten langsam ansteigende Kurve unseres Außenhandels und besonders auf die blühende Binnenkonjunktur hinwiesen, dann interessieren im Zusammenhang mit dem Treffen des Handels in Leipzig auch die Umsätze des deutschen Großhandels, über dessen Ergebnisse im 3. Vierteljahr 1937 berichtet werden kann. Nach den der Forschungsstelle für den Handel beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit vorliegenden Berichten aus verschiedenen Zweigen des deutschen Großhandels, konnte sich die aufsteigende Linie der Umsätze, die bereits in den ersten sechs Monaten 1937 gegenüber dem Vorjahr festgestellt wurde, auch im dritten Viertel des Vorjahres fortsetzen. Im allgemeinen lagen die Erhöhungen der Umsatzwerte bei den meisten untersuchten Großhandelszweigen zwischen 10 Prozent und 20 Prozent. Allerdings war die Entwicklung unterschiedlich. Während die Großhandelszweige, die in Abhängigkeit von der Entwicklung des Baumarktes stehen, sowie der Tuchgroßhandel in der Berichtszeit nur geringe Erhöhungen zeigten, konnte der Großhandel mit Strumpf-, Wirk- und Strickwaren, mit Stoffen, mit Polsterer- und Sattlerbedarf, mit Edelmetallwaren seine Umsätze im Vergleich zum Vorjahr um 25 Prozent bis über 30 Prozent erhöhen. Im Textilgroßhandel lagen die Umsätze um 20 Prozent bis 30 Prozent über der Vergleichszeit 1936, während die Umsätze auf dem Gebiet der technischen Bedarfsartikel und der technischen Chemikalien zwischen 8 Prozent bis 15 Prozent höher waren als im dritten Viertel 1936. Ziemlich stetig war auch die Entwicklung im Nahrungsmittelgroßhandel. Eine gleich günstige Entwicklung zeigen auch die Umsatzberichte des deutschen Einzelhandels. Die Gesamtumsätze 1937 lagen um rund 10 Prozent über dem Stand des Vorjahres und erreichten nach vorläufigen Schätzungen fast 31 Milliarden RM. Wenn der Einzelhandel mit diesem Umsatz auch noch 10 Prozent bis 15 Prozent von seinem Höchststand von 1929 entfernt ist, so muß berücksichtigt werden, daß die Umsatzmengen infolge des niedrigeren Standes der Einzelhandelspreise dem damaligen Stand doch erheblich näher sind, als man aus dem Umsatzwert erkennen kann. Mengenmäßig

ist der Umsatz von 1928/29 auf einzelnen Gebieten sogar überschritten.

Eine Unterstreichung der Bedeutung des deutschen Handels zeigte die diesjährige Reichstagung des Fachamtes „Der deutsche Handel" in der DAF., die in Hammersbach bei Garmisch-Partenkirchen durchgeführt wird. Nach den Eröffnungsworten des Leiters des Fachamtes, Feit, und einem Vortrag des badischen Ministerpräsidenten, Köhler, über den Anteil des deutschen Handels an der wirtschaftlichen Entwicklung Deutschlands, sprach Reichsorganisationsleiter Dr. Ley. Dr. Ley betonte, daß der Mangel an Menschen nur durch verbesserte Arbeitsmethoden, durch vermehrte Arbeitsfreude und durch alle Mittel, die den Menschen ersetzen können oder aus ihm, ohne ihn in seiner Gesundheit zu schädigen, die letzten Kräfte herausholen, beseitigt würde. Dies könne — wie Dr. Ley ausführte — nur dadurch geschehen, daß man jeden Menschen an den für ihn geeigneten Platz stelle. Hier muß die Berufserziehung einsetzen. Ferner könne nicht mehr geduldet werden, daß jeder einfach einen Laden aufmache und zu handeln anfange, sondern jeder müsse erst seine Fähigkeiten dazu unter Beweis stellen, wie es überhaupt ungelernte Arbeiter in Deutschland nicht mehr geben dürfe. f

Die Gummi-Industrie auf der Mustermesse

Ist die technische Messe die große Frühjahrsparade der deutschen Werkstoffe und Maschinen, so bringt die Mustermesse die Rechenschaft über das, was die deutsche Industrie mit den von ihr selbst geschaffenen technischen Mitteln geleistet hat, sie zeigt das Endergebnis der Produktion. Sind auf der Technischen Messe vorwiegend der Fabrikant, der Ingenieur und der Chemiker als Interessent zu sehen, so beherrscht die Mustermesse der Verteiler der Erzeugnisse, der Groß- und Einzelhändler. Wir werden in gesonderten Berichten noch auf die Ergebnisse der Großen Technischen Messe und Baumesse zu sprechen kommen. Die Fülle der hier ausgestellten Maschinen bietet gerade auch für den technischen Händler sehr viel Anregendes; findet er dort doch bei sorgfältigem Studium oft neue Ansatzpunkte für sein Geschäft. Wir beschränken uns aber hier zunächst auf die Mustermesse als den Gradmesser des Kaufinteresses und das Barometer des Verhältnisses von Erzeugung und Verbrauch.

Zunächst muß hier festgestellt werden, daß der Besuch und das Kaufinteresse wie im allgemeinen so auch bei Gummiwaren bedeutend lebhafter waren als im Vorjahr. Mit wenigen Ausnahmen bekam man auf den Ständen immer wieder die Auskunft: Wir sind sehr zufrieden, die Nachfrage aus dem Inland ist stärker als unsere Lieferungsmöglichkeit, die Aufträge aus dem Ausland sind teilweise glänzend. Daß der inländische Markt infolge der Rohstoffkontingentierung keine wesentliche Erweiterung duldet, wird vielfach bedauert. Die Belieferung der alten Kunden ist heute für die gut eingeführten und entsprechend kontingentierten Betriebe sozusagen eine feste Rente geworden, der freie Wettbewerb ist mit seiner anregenden Wirkung nur sehr beschränkt möglich. Gewiß ist das nur eine Uebergangserscheinung, die sich aus der Rohstofflage ergibt und die sich ändern wird, wenn die Umstellung auf die neuen Werkstoffe weiter fortgeschritten ist. Im übrigen handelt es sich, nach den von uns gewonnenen Eindrücken, hier teilweise auch um die Auswirkungen der an sich unerläßlichen Kontingentierung mit ihrer notwendigen Starrheit. Großfirmen haben auch heute nicht besonders unter Rohstoffmangel zu leiden, zumal sie ja durch den Export an der Rohstoffbeschaffung in hohem Maße beteiligt sind. Bezeichnend heißt es in dem neuen Geschäftsbericht der Continental Gummi Werke A.-G.: „Die Rohstoffversorgung war sichergestellt und die Verarbeitung der neuen deutschen Werkstoffe war erfolgreich."

Am guten Besuch der Messe war diesmal das Ausland in ungewöhnlichem Maße beteiligt. Schon die Zahl der ausländischen Aussteller war ja mit rund 850 Firmen aus 32 Staaten so groß wie noch nie. Entsprechend hat sich die Zahl der Auslandsbesucher gehoben. Innerhalb der Gummi-Mustermesse sind es vornehmlich Skandinavien, die Balkanländer, Holland und England, die erhöhtes Interesse gezeigt haben. Es kann wohl gesagt werden, daß auch auf unserem Fachgebiet die Leipziger Frühjahrsmesse 1938 für den deutschen Export eine ganz besondere Bedeutung haben wird.

Wir wollen nun einen kurzen Rundgang durch die Messehäuser machen; in der Hauptsache kommt für Gummiwaren jetzt der Dresdner Hof in Frage, wo die ausstellenden Firmen weitgehend konzentriert sind. (Es sei gleich gesagt, daß wir auf unbedingte Vollständigkeit des Berichtes keinen Anspruch erheben.) Das Atlantic-Gummiwerk Aloys Weyers, Köln-Braunsfeld, zeigt hier Gummischürzen, Windelhöschen, Badeschuhe unter Verwendung von Buna hergestellt, Badetaschen in neuer Konfektionierung, Armblätter. Die Deutsche Kabelwerke A.-G., Berlin (Deka), stellt verschiedene Neuheiten neben ihren bekannten nahtlosen und technischen Artikeln wie Schlupfhosen, Handschuhe, Bunaschürzen aus. Hier gehört z. B. der neue Deka Cumaherina Handschuh, der mit einem stark antiseptischen aber reizlosen Silberpuder gepudert ist, sowie das nahtlose Kinderschlupfhöschen mit einer Rüscheneinfassung, die das Aufrollen verhindert. Bei der Firma Flügel & Polter, Leipzig, findet man Babyartikel, Bade- und Reiseartikel, Konfektions- und Bettstoffe mit Gummi, Regencapes. Die Luftmatratzen stellt diese Firma jetzt auch mit bunten Stoffen her. Besonderes Interesse verdienen die verschiedenen Artikel aus Perduren, Oppanol, Buna, je nach der Anforderung an säureschützende oder benzin- und ölbeständige Eigenschaften. Bei der „Saxonia" Gummiwarenfabrik sieht man Schlüpfer, Capes, Gummistoffe, Schürzen, Taschen, Armblätter. Die Firma Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin, bringt auf ihrem beim Standwettbewerb übrigens prämiierten Stand ihre bekannten Artikel. Neu ist hier eine Frauendusche mit besonders ausgeführtem Behälter, der ein vollständig luftfreies Spülen ermöglicht. Die Firma hat hier die alleinige Fabrikation sowie die Lizenz für Europa. Wir werden auf diese Neuheit noch unter unserem Neuheitenbericht zu sprechen kommen. Der Stand der Continental Gummiwerke A.-G. enthält wieder ein reichhaltiges Lager von Gummiwaren aller Art, teils Weichgummi- und Latexfabrikate, teils Hartgummi bzw. Kunststofferzeugnisse. Die Firma hat ferner im Messe-Haus „Drei Könige" Bälle und Sportartikel, im Buchgewerbehaus Druckwalzen und Drucktücher ausgestellt und ist auf der technischen Messe mit einem repräsentativen Stand vertreten. Zieger & Wiegand, Leipzig, zeigen chirurgische Artikel, neue Operationshandschuhe aus Latex, Bunawalzen; bei der Niedersächsischen Gummiwarenfabrik, Berlin, sieht man Badeartikel und konfektionierte Taschen in moderner Ausführung; die Rekord Gummiwarenfabrik, Berlin, deren Stand ebenfalls prämiiert wurde, zeigt Schwammgummi und Moosgummierzeugnisse sowie ölbeständige Artikel in Sonderfabrikation; Josef Beyer, Hamburg, zeigt Capes und Badeartikel. Bei der Rheinischen Gummiwaren- und Celluloidwarenfabrik sieht man neuartige Celluloidpuppen und Tiere, elfenbeinfarbige Gummipuppen. Die Puppen haben bewegliche Glieder und nach allen Seiten bewegliche Augen, ferner Schneckenfrisur. Ferner gibt es hier neue Ringtennisringe mit Stimme und Wasserstrahl zu sehen. Die Wetzell Gummiwerke, Hildesheim, zeigen Gummiwaren für sportliche und sanitäre Zwecke, die bekannten Hüftgürtel. Dietsch & Illgen, Zeulenroda, bringt Artikel aus Buna, Handschuhe, Wärmflaschen, Ringe, Badeartikel; C. Müller Gummiwarenfabrik, Berlin, stellt chirurgische und technische Gummiwaren aus Patent-Weich- und Hartgummi aus, ferner Wärmflaschen, Badetaschen, Haushaltartikel. Hierbei sind die aus Regenerat hergestellten Gebrauchsartikel erwähnenswert. Carl Plaat, Köln, bringt unter anderem Gummiwaren für Haus- und Wirtschaftszwecke; Prestien & Knüppel, Hannover, zeigen Gummiwaren verschiedener Art sowie Wringmaschinen; die Vulkan Gummiwarenfabrik, Leipzig, zeigt ihre verschiedenartigen Sauger, die jetzt auch in Weiß geliefert werden, die Spielwaren mit der schönen porzellanartigen Wirkung, Scherzartikel, sowie die bekannten nahtlosen Erzeugnisse. Die „Primeros" Gummiwarenfabrik, Berlin, hat jetzt auch die Fabrikation nahtloser Operations-Handschuhe aufgenommen, ferner zeigt sie Gummisauger, Fingerlinge, Haushalthandschuhe sowie hygienische Gummiartikel.

Ueberall, wo man zu kurzem Besuch vorbeikam, bemerkte man lebhaft interessierte Käufer deutscher oder ausländischer Herkunft, wobei offenbar die letzteren eine besonders intensive Bearbeitung erfuhren. Daraus geht hervor, daß diesmal nicht nur ein Rekordbesuch von Seh-Leuten zu verzeichnen war, sondern wirkliche Abschlüsse getätigt wurden, die sich für die Messe-Aussteller besonders hinsichtlich des Exportes und damit für die Rohstoffbeschaffung der deutschen Wirtschaft überhaupt erfreulich auswirken werden.

Der neue Kautschuk-Restriktionsplan

Während noch vor Jahresfrist bei steigenden Kautschukpreisen und einer vorübergehenden Verknappung des Angebotes allgemein die Ansicht vertreten wurde, daß eine möglichst schnelle Beseitigung der Ausfuhr-Restriktion zweckmäßig sei, konnten zu Beginn dieses Jahres kaum noch Zweifel darüber bestehen, daß der Internationale Kautschuk-Restriktions-Ausschuß den beteiligten Regierungen eine Verlängerung des mit diesem Jahr zu Ende gehenden Ausfuhr-Beschränkungsplanes vorgeschlagen werde. Um entsprechende Vorschläge, die nach dem in Kraft befindlichen Restriktionsgesetz in der Zeit vom 1. Januar bis 31. März dieses Jahres den in Frage kommenden Regierungen vorgelegt werden müssen, verfügbar zu haben, wurde bereits im Juli vorigen Jahres ein Studienausschuß eingesetzt. Dieser Ausschuß schloß seine Arbeiten im November vorigen Jahres ab. Er legte einen Bericht über die Verhältnisse am Kautschukmarkt und gleichzeitig einen neuen Restriktionsplan vor. Vertreter von Erzeugern und Verbrauchern einigten sich zu Beginn des vorigen Monats auf diesen neuen Plan, der dann den einzelnen Regierungen zugestellt wurde. Aenderungen können von den Regierungen an dem Restriktionsplan nicht vorgenommen werden, sie können ihn lediglich annehmen oder verwerfen. Da der Plan aber mit großer Umsicht aufgebaut wurde, ist nicht anzunehmen, daß er verworfen wird. Sollte dies dennoch der Fall sein, so müßte eine Regierungskonferenz einberufen werden, die dann über die geschaffene Lage und die zu treffenden Maßnahmen zu beraten hätte. Die Entscheidung der einzelnen Regierungen muß vor dem 30. Juni 1938 getroffen werden.

Die wichtigste Neuerung des zweiten Restriktionsplanes ist wohl in der

Erhöhung der Grundmengen für die einzelnen Restriktionsländer

zu erblicken. Gegenüber der für dieses Jahr gültigen Grundmenge ist eine Steigerung von 153 750 tons oder 11,9 Prozent festzustellen. Die Grundmenge für 1939 wurde mit 1 449 000 tons festgelegt. Sie steigt jährlich dann nur noch geringfügig und erreicht 1943, der neue Restriktionsplan sieht wieder eine Laufzeit von fünf Jahren vor, 1 494 250 tons. Für die einzelnen Restriktionsländer kommen für das erste und letzte Restriktionsjahr nach dem neuen Plane folgende Mengen in Frage:

	1939	1943
	Mengen in tons	
Malaya	632 000	651 500
Niederländisch-Indien	631 500	651 000
Ceylon	98 000	102 000
Indien	17 500	17 750
Burma	12 000	12 250
Nordborneo	19 000	19 750
Sarawak	39 000	40 000
Insgesamt	1 449 000	1 494 250

Für Siam wurde noch keine Grundmenge festgelegt. Für 1938 beträgt sie 40 000 tons. Es ist aber damit zu rechnen, daß auch sie entsprechend erhöht wird. Gegenwärtig befindet sich Mr. J. G. Hay als Mitglied des Internationalen Kautschuk-Ausschusses in Siam, um entsprechende Verhandlungen mit den siamesischen Pflanzern und der Regierung zu führen. Wie im alten Restriktionsplan ist auch im neuen für Indochina eine Sonderregelung vorgesehen. Indochinas Kautschukausfuhr bleibt bis zu 60 000 tons frei. Uebersteigt die indochinesische Ausfuhr in einem der Restriktionsjahre diese Menge, erhalten die Restriktionsbestimmungen unter gewissen Voraussetzungen Gültigkeit, das heißt es wird nicht die allgemeine Restriktionsquote angewandt, sondern nur ein Fünftel davon. Sonderbestimmungen sind auch für Burma für den Fall vorgesehen, daß Indien die Einfuhr von Kautschuk aus Burma verbieten oder einschränken sollte.

Die neu festgelegten Grundmengen dürften dem Erzeugungsmaximum der einzelnen Länder nahekommen und praktisch nur bei sehr hohen Preisen zu erzielen sein. Dabei verdient Beachtung, daß die Grundmenge für Niederländisch-Indien der für Malaya fast gleichgesetzt wurde, während nach dem alten Plane hier noch recht beträchtliche Unterschiede bestanden. Diese Gleichstellung der beiden größten Restriktionsländer erklärt sich aus der Rücksichtnahme auf die Eingeborenen-Pflanzer, auf die ja vor allem in Niederländisch-Indien ein hoher Prozentsatz der Gesamterzeugung entfällt.

Eine grundlegende Aenderung hat die Anbaupolitik erfahren

Während nach dem alten Plane lediglich Versuchspflanzungen und Ersatzpflanzungen an Stelle von erschöpften Baumbeständen erlaubt waren, gestattet der neue Plan Erweiterung der vorhandenen Anbaufläche durch die Anlage neuer Pflanzungen. In den beiden ersten Jahren des neuen Planes, also in 1939 und 1940, darf die vorhandene Anbaufläche um 5 Prozent oder rund 400 000 acres vergrößert werden. Der Internationale Kautschuk-Restriktions-Ausschuß hat sich die Zuteilung von weiteren 80 000 acres vorbehalten. Es sollen jedoch hierbei nicht alle Restriktionsgebiete gleichmäßig berücksichtigt werden, sondern lediglich diejenigen, deren Erzeugungs- und Pflanzungsfähigkeit in den beiden ersten Jahren des neuen Restriktionsplanes den gestellten Anforderungen entspricht. Während der Jahre 1939 und 1940 sind Ersatzpflanzungen an Stelle von alten und erschöpften Pflanzungen unbegrenzt erlaubt, erst in den folgenden drei Jahren kann der Ueberwachungsausschuß hier gewisse Beschränkungen anordnen, wenn er sie im Rahmen der Gesamtentwicklung für ratsam erachtet. Für die einzelnen Restriktionsländer wurde folgende Anbaufläche als vorhanden angenommen und zur Neubepflanzung für 1939 und 1940 wurden weiter nachstehende Flächen festgelegt (Angaben in acres):

	Bepflanzte Fläche	Neubepflanzung 1939 u. 1940
Malaya	3 273 100	163 655
Niederländisch-Indien	3 192 400	159 620
Indochina	314 200	15 710
Ceylon	605 200	30 260
Indien	128 000	6 400
Burma	104 400	5 220
Nordborneo	126 600	6 330
Sarawak	215 800	10 790
Insgesamt	7 959 700	397 985

Diese Neuregelung der Anbautätigkeit in den kommenden Jahren ist notwendig, um in Zukunft ein Auseinanderklaffen von Angebot und Nachfrage zu verhindern. Es darf nicht außer acht gelassen werden, daß Kautschukpflanzungen vom Tage des Anbaues bis zur Zapfreife sechs bis sieben Jahre benötigen. Auf diese Tatsache ist es wohl auch zurückzuführen, daß während des alten Planes von dem Recht zur Anlage von Ersatzpflanzungen so wenig Gebrauch gemacht worden ist. Durch das Abholzen alter Pflanzungen entsteht den einzelnen Betrieben eben ein vollkommener Produktionsausfall für viele Jahre. Man zog es daher bisher vor, sich mit geringen Erträgen zufrieden zu geben.

Als neue Bestimmungen enthält der Plan weiter solche, die die eigentliche Marktpolitik nur mittelbar berühren. So soll bei Nichterfüllung der erlaubten Ausfuhrmenge durch die einzelnen Pflanzungen der Uebertrag am Jahresende nicht mehr 12 Prozent, wie bisher, sondern nur noch 10 Prozent der zugelassenen Menge sein. Durch diese Maßnahme hofft man die Ausfuhr mehr noch als bisher den jeweils erlaubten Quoten anpassen zu können. Weiterhin ist den Pflanzungen von 100 acres Größe und mehr eine größere Lagerhaltung erlaubt. Diese Menge, die nach dem alten Plan ein Sechstel der Grundmenge nicht übersteigen sollte, ist neuerdings auf ein Viertel festgelegt worden. Diese größere Lagerhaltung soll dazu dienen, einem unerwartet auftretenden Bedarf unverzüglich genügen zu können. Man hat sichtlich aus der Entwicklung in den ersten Monaten des vorigen Jahres gelernt und die notwendigen Folgerungen hieraus gezogen. Wie nach den Bestimmungen des alten Planes ist auch in Zukunft die Ausfuhr von Pflanzungsmaterial nur nach Restriktionsländern gestattet, nicht aber nach irgendwelchen anderen Ländern. Man hofft hierdurch die Anlage neuer Kautschukgebiete, wie sie zur Zeit des Stevensonplanes entstanden sind, zu verhindern. Der Internationale Kautschuk-Restriktions-Ausschuß schließlich hat in seiner Zusammensetzung eine Aenderung erfahren. Niederländisch-Indien und Indochina erhalten, ihrer wachsenden Bedeutung für die Weltversorgung mit Kautschuk entsprechend, je einen weiteren Vertreter in diesem Ausschuß. Ebenso werden Indien und Burma, die bisher gemeinschaftlich einen Vertreter stellten, in Zukunft je besonders vertreten sein. Diese Aenderung ist eine Folge der politischen Loslösung Burmas von Indien. Die Verbraucher endlich werden durch vier statt bisher drei Mitglieder vertreten sein. Die Vereinigten Staaten als die größten Kautschukverbraucher der Welt werden hiervon zwei stellen.

Durch die elastischere Gestaltung schließt der neue Restriktionsplan die möglichen Voraussetzungen für eine vernünftige Kontrolle der Kautschukpflanzungswirtschaft in sich. Er bietet Gewähr dafür, daß sich der Kautschukpreis in den kommenden Jahren in normalen Bahnen bewegt und nicht durch spekulative Maßnahmen in die Höhe getrieben wird. fen.

Elektrische Antriebe in der Kautschuk-Industrie, ihre Ueberwachung, Wartung und Instandhaltung

Die kautschukverarbeitende Industrie stellt an die für ihre Zwecke notwendigen elektrischen Antriebe gesteigerte Ansprüche. Hohe Belastungsschwankungen, z. B. bei Walzwerken und Knetern, und starke Verschmutzung durch staub- und dampfförmige Verunreinigungen bei der Kautschukverarbeitung machen besondere Pflege der Anlagen notwendig. Nichtbeobachtung der notwendigen Ueberwachung führt zum Maschinenniederbruch und den dadurch bedingten Sachschaden und Fabrikationsausfall. Die Instandhaltung soll hier vorbeugen und die sogenannten Dringlichkeitsreparaturen auf ein Mindestmaß herabsetzen. Mit der Ueberwachung Hand in Hand sollen Vorschläge für die Abänderung und Verbesserung von Anlagen gehen, die überdurchschnittlichen Verschleiß und dadurch hohe Instandhaltungskosten aufweisen.

Die sachgemäße Durchführung der Instandhaltung und Ueberwachung erfordert eine straffe Organisation, die jeden Punkt erfaßt und nicht zuläßt, daß schwer zugängliche Teile einfach nach Willkür des Ausführenden beachtet oder unbeachtet bleiben (Abb. 1). Es wird immer zweckmäßig sein, mit der Ausführung nur bestimmte Personen zu betrauen, da diese mit der Zeit einen Blick für den Zustand der Anlage bekommen und schon kleine Mängel schnell erkennen. Auch in kleinen Betrieben muß für diese Arbeiten eine geschulte Arbeitskraft eingesetzt werden, wenn die Durchführung von Erfolg begleitet sein soll.

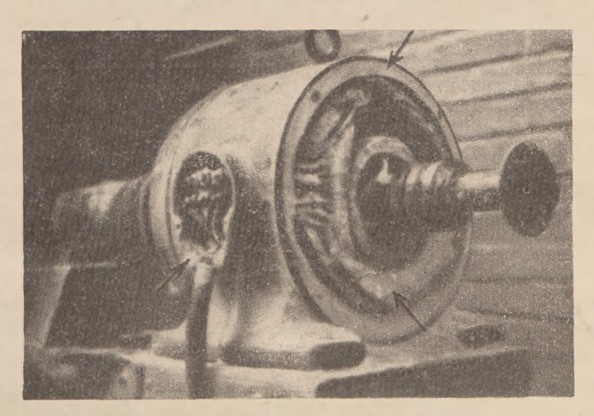


Abb. 1. Motor mit Talkumnestern

Organisation der Ueberwachung und Instandhaltung

Die Arbeiten, die im Laufe dieser Organisation vorzunehmen sind, lassen sich folgendermaßen einteilen:

A) Aufstellung einer Kartei, in der alle elektrischen Antriebe aufgeteilt enthalten sein müssen; möglichst nach Abteilungen oder Maschinengattungen geordnet. Die Aufstellung macht viel Arbeit, erweist sich aber als sehr lohnend. Bei der Aufstellung müssen alle zugehörenden elektrischen Teile der betreffenden Anlage aufgeführt werden. Dabei sind alle Daten einzutragen, damit man bei Ersatzbestellungen auf diese Karte zurückgreifen kann, ohne vorher im Betriebe nach längerem Hin und Her die Feststellung zu machen, daß das Typenschild verlorengegangen ist und die Daten erst nach zeitraubenden Rückfragen zu erhalten sind. Diese Karte gilt als Maschinenstammkarte; ihr schließen sich fortlaufend numerierte Karten an, die alle bis jetzt aufgetretenen Schäden aufweisen. Hierbei sei auf die vom Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung herausgegebenen AWF.-Maschinenkarten hingewiesen. Durch diese Kontrolle hat man schon nach kurzer Zeit einen Ueberblick, ob es sich lohnt, mit der betreffenden Ablage weiterzufahren oder ob die Abänderung eine zwingende Notwendigkeit wird, bestimmt durch die erhöhten Instandhaltungskosten und Betriebsausfälle. Wie schon eingangs erwähnt, darf die Frage der Ueberwachung nicht der Willkür der Ausführenden überlassen sein. Zu diesem Zweck ist es notwendig,

B) einen Terminplan aufzustellen, in dem die Zeiten für die einzelnen Arbeiten genau vorgesehen sind. Kurze Zeit vor dem fälligen Termin erhält die elektrische Abteilung den Auftrag, die vorgemerkte Arbeit auszuführen und Bericht einzureichen. Entdeckte Schäden werden dann in die Kartei eingetragen.

Es besteht natürlich die Möglichkeit, die vorgeschlagene Organisation im einzelnen weiter auszubauen, je nach den betreffenden Umständen. Die Einführung einer solchen Ueberwachung kann selbstverständlich das Auftreten von Schäden niemals ganz verhüten, sondern nur die Häufigkeit herabsetzen. W. O. Lichtner gibt im Handbuch für industrielle Werkleitung an, daß durch geeignete Organisation der Prozentsatz der Dringlichkeitsreparaturen von 75 auf 5 gesenkt werden kann.

Im Falle einer größeren Störung sind Ursache, Art der Ausbesserung niederzulegen und die Termine für die nächste Kontrolle vorzutragen. Den Verhütungsmaßregeln für eine gleiche Störung ist größte Beachtung zu schenken.

Wartung der elektrischen Anlagen

A) Allgemeines

Bei der Aufstellung elektrischer Maschinen soll nach Möglichkeit darauf geachtet werden, daß diese (Abb. 2) in sauberen und trockenen Räumen zur Aufstellung kommen. Die Planung muß schon den geeigneten Motor unter Berücksichtigung der äußeren Einflüsse vorsehen, damit die Verunreinigungen auf ein Kleinstmaß beschränkt bleiben. Während des Betriebes ist auf Sauberkeit unbedingt zu achten. Gerade bei der Verarbeitung des Kautschuks wird mit staubförmigen Zusätzen gearbeitet, die sich auch im Innern des Motors festsetzen. Um zu verhindern, daß diese Ansammlungen ein für den Betrieb gefährliches Maß erhalten, muß das Innere der Maschine durch Ausblasen mit Preßluft oder Blasebalg öfters gereinigt werden. Bei der Reinigung ist größte Aufmerksamkeit auf die Sauberkeit der Bürsten, Lager, Kollektoren, Klemmen usw. zu richten. Die starke Verschmutzung des Motors beeinträchtigt die so wichtige Wärmeausstrahlung und erhöht damit zwangsläufig die Lagertemperatur. Starke Staubansammlungen an Isolierteilen zwischen Kontakten können zu Ueberschlägen führen. Durch die erhöhte Temperatur der Maschine bei verstopften Kühlkanälen wird die Isolation stark in Mitleidenschaft gezogen. Zwecks Feststellung des Isolationswertes soll dieser einmal jährlich nachgeprüft werden. Man nimmt mit genügender Sicherheit bei betriebswarmer Maschine einen Isolationswert von 1000 Ohm pro Volt Betriebsspannung an.

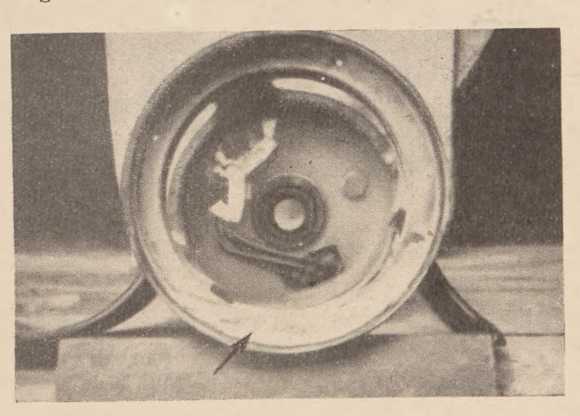


Abb. 2. Lagerschild mit starker Talkumansammlung

B) Lager

Bei Maschinen mit Gleitlagern darf nur ein Schmieröl zur Benutzung kommen, das der entsprechenden Drehzahl, dem Temperaturbereich und der Schmierart entspricht. Vor Einfüllen des neuen Oeles sind die Lager zu reinigen und mit Benzin oder Benzol auszuwaschen. Vor der Verwendung von Petroleum oder Putzöl muß gewarnt werden, da diese Stoffe nicht restlos verdunsten und die Schmierfähigkeit des frischen Oeles herabsetzen. Das Einfüllen muß vorsichtig im Stillstand geschehen und darf die Oelmarke oder den Oelüberlauf nicht überschreiten. Bei zu reichlicher Schmierung gelangt das Oel in die Wicklung und bildet hier mit dem eingedrungenen Staub eine schmierige Paste, die sich nur mit größter Mühe und nach vollständiger Demontage entfernen läßt. Da die Paste sich zwischen den einzelnen Windungen festsetzt, so wird dadurch die Luftzirkulation gestört und die Maschine erwärmt.

Der Lagerverschleiß muß regelmäßig überwacht werden um zu verhindern, daß die Lager so weit auslaufen, daß sich der Läufer im Ständer aufsetzt. Dieses Aufsetzen kann eine Zerstörung der Bleche und Wicklung zur Folge haben. Es ist sehr zweckmäßig, den mit Meßkeil festgestellten Verschleiß in die Kartothek einzutragen; dadurch hat man jederzeit einen Ueberblick, wie weit der Verschleiß in der Zeiteinheit fortgeschritten ist. Der zulässige Verschleiß liegt meistens im Bereich von wenigen Zehntel eines Millimeters (Tabelle 1).

Tabelle 1
Läuferspiel

Motorart	N PS	n U/min	Luftspalt mm-einseitig
Asynchronmotor mit Anlaßanker . . .	250	585	0,90
,, ,, . . .	218	730	1,00
,, ,, . . .	300	590	1,10
,, ,, . . .	450	490	1,25
,, ,, . . .	34	1450	0,60
,, Regelanker	50	970	0,75
,, ,, ...	50	720	0,75
,, ,, ...	160	950	1,00
,, ,, ...	200	480	1,10
,, Käfiganker. . . .	105	1450	0,80
,, ,, ...	155	950	1,00
Synchronmotor	400	1500	12,00

Bei größeren Motoren soll auf die Möglichkeit einer Ueberprüfung des Läuferspiels schon bei der Planung geachtet werden. Löcher im Durchmesser des Läufers in die Schild-

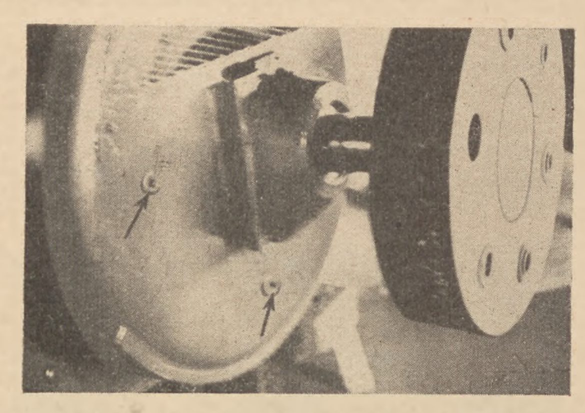


Abb. 3. 250-PS-Motor mit Bohrungen zur Prüfung des Läuferspiels

lager gebohrt, erleichtern die Messung mit Meßkeil außerordentlich. Die unzulässige Vergrößerung des Läuferspiels kann bei elektrischen Maschinen (Abb. 3) auch durch eingebaute Signalkontakte überwacht werden. Desgleichen sollen die Schmierringe einer regelmäßigen Kontrolle unterworfen werden um festzustellen, ob sie sich mit der Welle drehen. Einen guten Maßstab für den Zustand des Lagers gibt die Lagerübertemperatur. Sie darf 45° C erreichen, doch soll die Lagertemperatur 80° C nicht überschreiten. Die Lagertemperatur wird im Schmiermittel des Lagers, die Raumtemperatur etwa 20 cm vom Lager entfernt gemessen. Werden die vorgeschriebenen Temperaturen überschritten, dann ist es zweckmäßig, die Lager zu öffnen. Abgesehen vom natürlichen Verschleiß können Lagerschäden die verschiedensten Ursachen haben:

a) verkehrt geschabte Lager; es ist darauf zu achten, daß diese an den Lagerstellen tragen, an den Seiten freigeschabt sind und die obere Lagerschale nicht trägt;
b) festes Anliegen des Wellenbundes, der es dem Anker nicht gestattet, sich frei einzustellen;
c) schlecht ausgerichtete Wellen;
d) starke Erschütterungen und Schwingungen;
e) starke Verschmutzung.

Um einen Ueberblick über die Schmiermittelmengen zu erhalten, sind in Tabelle 2 einige Füllungen angegeben.

Tabelle 2
Schmierölverbrauch

Motor N PS	Motor n/min	Menge Liter	Laufzeit Stunden
250	585	2,25	6200
210	730	2,25	5900
300	590	6,00	5400
50	720	1,25	5900
440	490	4,00	5000
160	950	1,75	4000
200	980	2,25	4000
100	1480	4,00	4000
50	970	1,75	5800
35	1500	1,50	6000
22	1440	1,00	6200

Bei elektrischen Maschinen mit Walzlagern ist darauf zu achten, daß die Fettfüllung normal ein Drittel des Hohlraumes des Gehäuses ausfüllt. Bei Drehzahlen über n = 2500 darf die Kammer nur bis zur Hälfte gefüllt sein. Neue Maschinen sollen nach sechs Monaten nachgeschmiert werden, während bei schon in Betrieb befindlichen Maschinen eine Füllung für rund 4000 Betriebsstunden ausreicht. Werden die Walzlager mit Oel geschmiert, so muß der Oelstand mit der Mittellinie des untersten Walzkörpers abschließen. Von der Verwendung von Schmierbüchsen ist abzusehen, da sonst zu häufig Fett nachgepreßt wird und das überflüssige Fett in die Wicklung hineingelangt. Bei der Erneuerung von Filzdichtungen müssen diese vor dem Einbringen erst mit heißem Oel getränkt werden. Die Wälzlager sind in gewissen Abständen abzuhören. Pfeifen ist gewöhnlich ein Zeichen für ungenügende Schmierung, während Kratzen, Holpern und Schlagen auf Verunreinigungen schließen lassen. Nach Feststellung eines solchen Geräusches soll man den Ausbau sofort vornehmen.

Beim Auf- und Abziehen von Riemenscheiben, Zahnrädern und Kupplungen ist darauf zu achten, daß die Welle keine axialen Stöße erhält. Das Auf- und Abziehen soll nur mit geeigneten Vorrichtungen vorgenommen werden, da Schläge auf den Käfig die Lager zerstören.

Kleine Lager sind ohne Vorwärmung, größere Lager mit Vorwärmung von etwa 70° C im Oelbad aufzuziehen.

Für das Reinigen der Wälzlager soll nur reines Benzin oder Benzol Verwendung finden. Bei der Reinigung ist darauf zu achten, daß kein Benzin in das Fett kommt, da dieses die Schmierfähigkeit stark vermindert.

Für alle elektrischen Maschinen mit Wälzlager gilt, daß sie spätestens nach drei Jahren vollständig auseinandergenommen und nachgesehen werden sollen. Wenn auch der Zustand der Maschine dies nicht für nötig erscheinen läßt, so kann man doch sehr oft feststellen, daß das Innere der Maschine und die Wälzlager beginnende Schäden oder Beschädigungen aufweisen.

C) Bürsten, Schleifringe, Kollektoren

Beim Einbau der Bürsten ist darauf zu achten, daß diese leicht, ohne zuviel Spiel in den Bürstenhaltern gleiten. Neue Bürsten müssen dem Umfang des Kollektors entsprechend eingeschliffen werden. Das Einschleifen erfolgt mit geschmeidigen Schmirgelleinen, wie Abb. 4 zeigt. Bei Maschinen mit einer Drehrichtung ist zum Schluß nur noch in Drehrichtung zu schleifen. Beim Schleifen soll nur der normale Bürstendruck herrschen. Andrücken von Hand oder mit anderen Mitteln ist nicht statthaft.

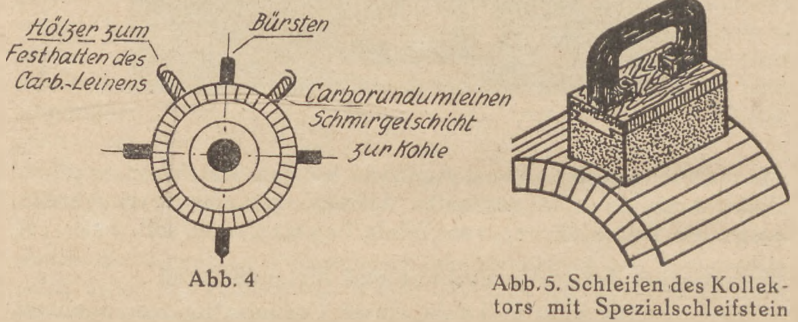


Abb. 4

Abb. 5. Schleifen des Kollektors mit Spezialschleifstein

Nach dem Einschleifen sind die umliegenden Teile der Maschine gut zu reinigen. Zwecks Erreichung der letzten Politur soll die Maschine zuerst nur mit geringer Last laufen (Tabelle 3).

Tabelle 3
Bürstenarten

	Harte Kohlebürsten	Natur-Graphitbürsten	Elektro-Graphitbürsten	Metall-Kohlebürsten	
Zulässige spezifische Belastung . . .	bis 6	bis 10	bis 10	12—16	A/cm²
Zulässige Umfangsgeschwindigkeit.	bis 25	bis 35	bis 50	bis 40	m/s
Bürstendruck . . .	250	200	150	250	9/cm²

Der Kollektor und Schleifring muß besonders aufmerksam gewartet werden. Er muß ein sauberes Aussehen haben und glatt poliert sein. Gut eingelaufene Kollektoren und Schleifringe zeigen eine Brünierung der Schleiffläche, die man auf keinen Fall entfernen oder beschädigen darf. Bei leichten Beschädigungen der Schleiffläche genügt ein Abschleifen mittels Karborundumleinen, Schleifsteinen oder Spezial-Schleifmitteln. Dabei ist darauf zu achten, daß das Andrücken des Leinens nur mit einem Holzklotz geschehen darf, der genau die Form der zu bearbeitenden Schleiffläche hat. Für nachträgilche Säuberung ist zu sorgen. Die Schleifsteine für diesen Zweck können fertig bezogen werden (Abb. 5) und sind schon mit einem geeigneten Handgriff zum Andrücken versehen.

Bei größeren Beschädigungen des Kollektors und Schleifringes, wie tiefe Brandflecken, Rillenbildung, Unrundlaufen, müssen die Schleifflächen abgedreht werden. Das Abdrehen kann auf der Bank oder mittels geeigneter Vorrichtung in der Maschine selbst vorgenommen werden. Man rechnet beim Abdrehen mit folgenden Werten:

Umfangsgeschwindigkeit 15 bis 20 m/min.
Vorschub 0,05 bis 0,1 mm Umdrehung.

Die Isolierlamellen aus Glimmer sind vorsichtig etwa 0,5 mm tief auszuschaben und die Lamellenkanten leicht abzurunden.

Die Pflege der Schleiffläche beschränkt sich auf die einmal monatlich durchzuführende Reinigung, wobei die Schleif-

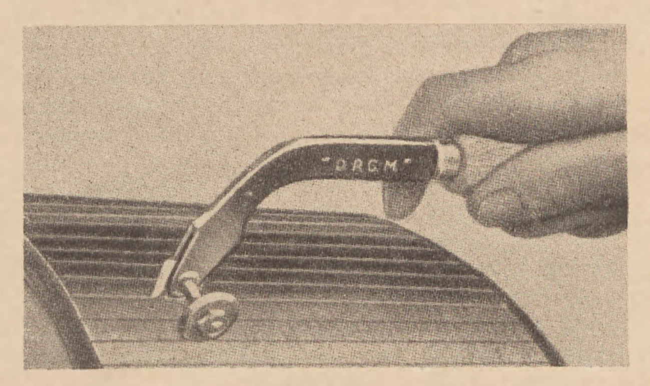


Abb. 6. Auskratzen des Glimmers mit Spezialschaber
(4 Werkphotos, 2 Werkskizzen)

fläche mit einem mit Petroleum leicht befeuchteten Lappen abgewaschen und die Abnutzung der Bürsten festgestellt wird.

Bei Motoren mit Bürsten-Abhebevorrichtungen, die in staubigen Anlagen, wie Mischräumen usw., arbeiten, ist es zweckmäßig, die Kurzschlußvorrichtung wöchentlich einmal zu reinigen. Eine wöchentliche kurze Kontrolle aller elektrischen Antriebe mit Schleifringen und Kollektoren ist sehr zweckmäßig, da die an Kautschuk verarbeitenden Maschinen auftretenden stoßartigen Belastungen hier besonders gefährdend wirken. So betrug die Lebensdauer der Bürsten beim Antrieb einer 84-Zoll-Walze nur 1700 Stunden, während die gleichen Kohlen bei einer anderen Maschine eine Laufzeit von 4000 Stunden erreichten. Bei älteren Walzwerken und Kalandern mit ausgelaufenen Getrieben tritt oft ein starkes seitliches Spiel der Ritzelwelle auf, das der Motoranker mitmacht; besonders, wenn Motor und Ritzelwelle starr gekuppelt sind. Hier muß größte Beachtung auf die Schleifringe gelegt werden, da diese mit ihren erhöhten Kanten die Kohlen stark beschädigen oder abbrechen.

Es kann nicht stark genug auf die Notwendigkeit einer gut organisierten Instandhaltung und Ueberwachung hingewiesen werden. „Kampf dem Verderb" ist ein Mahnwort, das auf diesem Gebiet Anwendung finden muß, um zu verhüten, daß wertvolle Einrichtungen der Erzeugung entzogen und Neuanschaffungen notwendig werden, die in erhöhtem Maße ausländische Rohstoffe enthalten.

F. M.

Fortschritte in der Kautschukverarbeitung im Jahre 1937

III.

Von Reg.-Rat Dipl.-Ing. **W. Schlitt**

Der Anwendung von Kautschukmassen für Schutzüberzüge von insbesondere hochpolierten Oberflächen, z. B. von Metall, Emaille, Holz oder dergleichen während der Zeit des Zusammenbaues oder der Lagerung vor dem eigentlichen Gebrauch, wird in letzter Zeit vornehmlich im Auslande eine zunehmende Beachtung gezollt. So werden z. B. wässerige Kautschukdispersionen unmittelbar auf die zu schützende Oberfläche durch Spritzen oder Tauchen aufgetragen und eine Schutzschicht aus glatten oder gekräuseltem Papier auf die noch nasse Dispersion aufgebracht. Auf diese Weise wird ein Schutzüberzug erhalten, der nach dem Trocknen einen leicht entfernbaren Kautschukniederschlag bildet, aber bei der Lagerung ein wirksames Anhaften auf der Oberfläche herbeigeführt (DRP. 649 059). Eine ähnliche Anweisung ist in der AP.-Schrift 2 082 791 zu finden, wonach wässerige Kautschukdispersionen und ein feuchtigkeitsabsorbierendes Mittel, wie z. B. Holzmehl, auf den zu überziehenden Gegenstand aufgespritzt werden. Das Zusatzmittel vereinigt sich, wie Abb. 9 veranschaulicht, mit der verfestigten Kauschukmasse zu einem elastischen leicht entfernbaren Ueberzug. Die so überzogenen Teile (Spritzbleche, Karosserieteile) werden danach zum fertigen Gegenstand zusammengebaut. Der

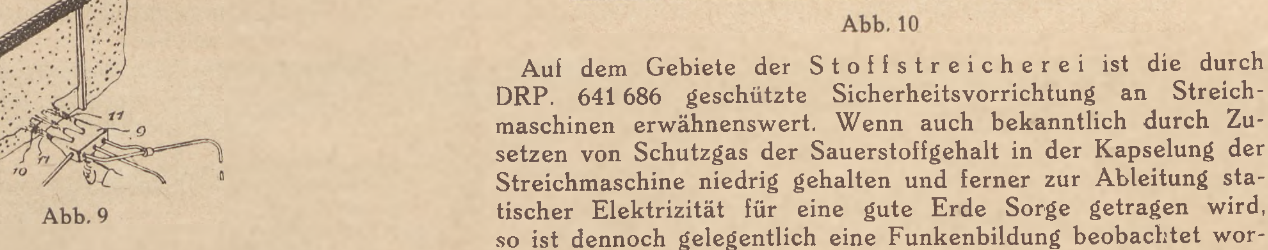


Abb. 9

Schutzbelag wird teils zum Freilegen der Oberflächen des Bauteiles entfernt, teils verbleibt er dauernd als schalldämmendes Mittel auf den Einzelteilen.

Auswechselbare Walzenbezüge für Schreib-, Wringwalzen oder dergleichen lassen sich in großer Länge durch Umspritzen eines biegsamen als Gasrohr häufig verwendeten Metallschlauches aus einem schraubenförmig gewundenen Metallstreifen herstellen, der später auf Maß, je nach Bedarf, abgelängt wird (DRP. 649 494). Solche Kautschukbezüge können leicht auf den Walzenkernen aufgebracht und von ihnen entfernt werden. Zur Befestigung der Beläge auf den Spindeln kann die natürliche Federung des Metallschlauches ausreichen oder noch eine zusätzliche Madenschraube Verwendung finden.

Die Schwierigkeit des Ueberziehens gelochter Saugwalzen der Papierindustrie soll nach einem neueren Vorschlag dadurch behoben werden, daß nach Aufbringen der unvulkanisierten Kautschukschicht auf den gelochten Zylinder Dübel von außen durch diese Schicht mit Hilfe eines mit den Oeffnungen des Zylinders übereinstimmenden Stichmaßes eingetrieben werden. Eine andere Ausführungsform sieht das Einfahren einer Röntgenröhre in das Innere des umlaufenden gelochten Zylinders vor (vgl. Abb. 10, AP. 2 066 752). Beim Aufleuchten der Röhre 22 werden die durch die Oeffnungen 2B des Zylinders nach außen tretenden Lichtstrahlen durch den Fluoreszenzschirm 28 sichtbar gemacht, wodurch das Auffinden der Oeffnungen zum Einschlagen der Metalldübel erheblich erleichtert wird.

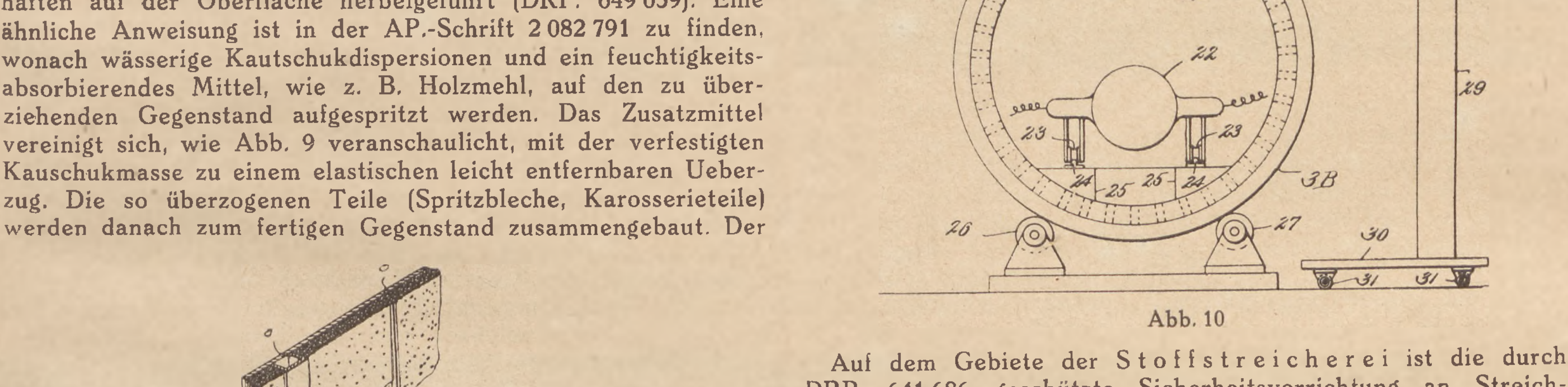


Abb. 10

Auf dem Gebiete der Stoffstreicherei ist die durch DRP. 641 686 geschützte Sicherheitsvorrichtung an Streichmaschinen erwähnenswert. Wenn auch bekanntlich durch Zusetzen von Schutzgas der Sauerstoffgehalt in der Kapselung der Streichmaschine niedrig gehalten und ferner zur Ableitung statischer Elektrizität für eine gute Erde Sorge getragen wird, so ist dennoch gelegentlich eine Funkenbildung beobachtet wor-

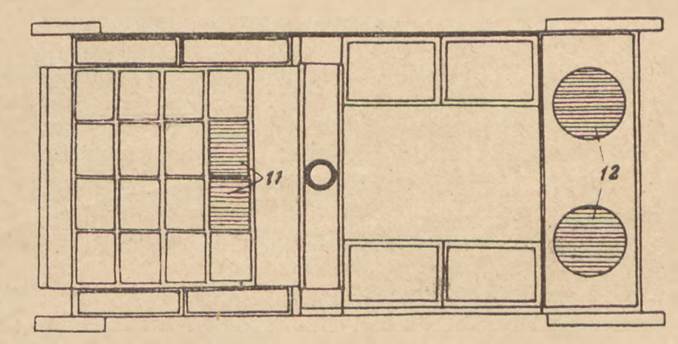
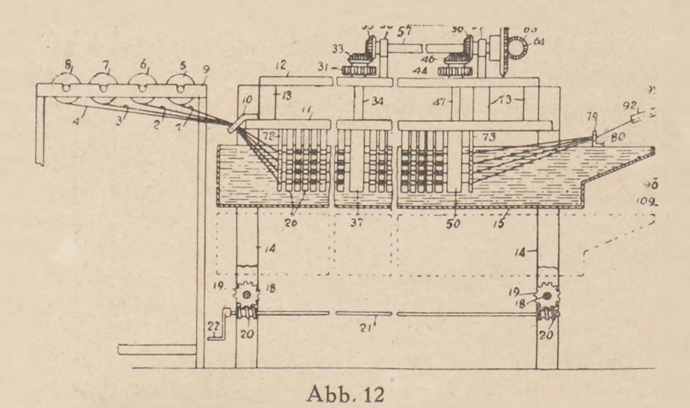


Abb. 11

den, die je nach dem im Augenblick vorherrschenden Mischungsverhältnisse des Gasgemisches eine Verbrennung von mitunter explosionsartigem Charakter zur Folge hat, wodurch eine Gefährdung der Maschinenbedienung eintritt. Erfindungsgemäß wird dadurch Abhilfe geschaffen, daß — wie Abb. 11 zeigt — die Kapselung mehrere runde oder viereckige Sicherheitsaus-

lässe hat, die mit einem gasdichten, leicht brennbaren Stoff geringer Festigkeit, vorteilhaft Papier, abgedeckt sind. Die Auslässe 11, 12 sind ungefähr in der Mitte oder vorderen Hälfte der Maschine, an Stelle der ursprünglich vorgesehenen Glasfenster, sowie am Maschinenende vorgesehen. Die meisten Feuer entstehen bekanntlich an oder in der Nähe der Umleitungsrolle. Da bereits eine verhältnismäßig geringe Wärmemenge bzw. Temperatur- oder Druckerhöhung ausreicht, um den Papierdeckel zu zerstören, steht dem Feuer frühzeitig ein Auslaß offen, wodurch Schaden von dem Bedienenden und der Maschine abgewendet wird. Das an den Auslässen auftretende Feuer warnt frühzeitig, so daß ein rechtzeitiges Verlassen des Arbeitsplatzes gewährleistet ist. Zum Verschließen der Sicherheitsauslässe kann jeder Stoff verwendet werden, der den auftretenden Bedingungen hinsichtlich der Brennbarkeit und Festigkeit genügt, sowie für den normalen Betrieb ausreichend gasdicht ist. Die Oeffnung des an der Rückseite einer 4 bis 5 m langen Streichmaschine vorgesehenen Sicherheitsauslasses beträgt vorteilhaft ungefähr 60 cm.

Eine zweckdienliche Vorrichtung zur Tränkung von Cordfäden mit Kautschukmilch ist in dem AP. 2 077 492 erläutert und dargestellt. Die Cordfäden gelangen von den Spulen 5 bis 8 (vgl. Abb. 12) durch eine Lochplatte 10 sowie Führungsblech 72 in den Latexbehälter 15. Die Fäden nehmen dann zunächst ihren Weg in Schlangenlinie zwischen einer Anzahl von Walzen 26, die Aussparungen 27 zum Abstandhalten der Fäden haben. Sie kommen anschließend durch Quetschwalzen 37, 50, worauf die Fäden durch die Oeffnungen der Führungsbleche 73, 79 das Tränkbad wieder verlassen und nach dem Trocknen aufgespult werden. Während die Cordfäden um die Walzen 26 laufen, werden die Garnfäden durch die entgegengesetzte Umlaufrichtung geöffnet, so daß die Kautschukmilch in das Fadeninnerste eines jeden Cordfadens eindringen kann. Die Quetsch- und Wringwirkung der Walzen unterstützt dabei das Eindringen der Dispersion. Sämtliche Umlaufkörper haben die gleiche Umfangsgeschwindigkeit, damit die Cordfäden in der Tränkflüssigkeit nur unter sehr geringer Spannung weitergeleitet werden.


Abb. 12

Für die Arbeitsvorgänge und Spezialvorrichtungen zum Herstellen nahtloser Kautschukwaren durch Tauchen sind ebenfalls zahlreiche Erfindungen gemacht worden. Bekanntlich werden als Tauchformen bisher entweder Holz, das mit Lack- oder Kunstharzüberzügen versehen war, oder Glas, Porzellan oder massives Kunstharz verwendet. Die Glasformen sind aber außerordentlich zerbrechlich; massive Porzellanformen dagegen recht schwer. Holzformen hinwiederum sind nicht dauerhaft genug, da das Holz stets arbeitet. Da nun Kautschukdispersionen gegen Metall äußerst empfindlich sind, lag bisher ein Hemmnis vor, irgendwelche Metalle mit Kautschukdispersionen in Berührung zu bringen. Trotz der Vorurteile wird in dem DRP. 643 249 die Lehre gegeben, daß sich mit Kunstharz überzogene Metallformen außerordentlich vorteilhaft erwiesen haben sollen. Derartige Formen sind praktisch unbegrenzt haltbar. Auch das Kaltvulkanisieren mit Hilfe von Chlorschwefel ist ohne schädliche Einwirkung auf das Metall, da dieses durch den Kunstharzüberzug gegen Säure unempfindlich ist. Schließlich zeigen die mit Kunstharz überzogenen Formen beim Reiben keine elektrischen Eigenschaften. Hierin wird auch die Ursache dafür erblickt, daß diese Tauchformen ein leichtes Abstreifen der fertig getauchten Kautschukgegenstände ermöglichen.

Ein Werkstoff für Tauchformen, der ebenfalls eine gute Haftfestigkeit für die viskose Kautschuktauchlösung hat und ferner nach dem Vulkanisieren ein bequemes Entfernen des fertigen Gegenstandes von seinem Träger gestattet, soll gemäß AP. 2 094 157 der im elektrischen Ofen nach dem Acheson-Verfahren erhaltene graphitierte Kohlenstoff sein. Ein Block aus diesen Stoff läßt sich wegen seiner einfachen Bearbeitung durch Sägen, Bohren, Fräsen leicht in die gewünschte Gestalt bringen und ist im Gebrauch recht widerstandsfähig.

Die im Tauchbetriebe zuweilen beobachtete Störung, daß vornehmlich beim Herausziehen von Handschuhformen mit gekrümmten Fingern aus dem Tauchbade eine erhebliche Menge an Tauchflüssigkeit an der Innenkrümmung anhaftet, wodurch eine ungleichmäßige Wandstärke des nahtlosen Gegenstandes erhalten wird, wird gemäß DRP. 651 174 dadurch vermieden, daß die Tauchform — wie Abb. 13 veranschaulicht — eine Einknickung am Handgelenk hat, zum Zweck, die gekrümmten Finger beim Tauchen annähernd senkrecht in das Tauchbad einzutauchen. Die Krümmungen der Finger werden demnach durch die Gegenkrümmung der Handfläche, -wurzel oder des Armes ausgeglichen.

Als ein neues, durch Tauchen hergestelltes Erzeugnis wird die Herstellung kurzer Ventilschlauchkörper mit

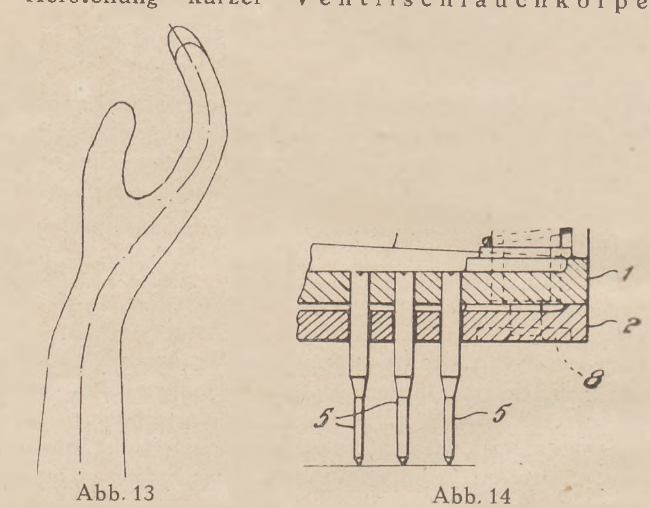


Abb. 13 Abb. 14

gleichbleibendem oder konischem Querschnitt angesprochen, die mit Hilfe der in Abb. 14 dargestellten Vorrichtung erhalten werden.

Die Arbeitsweise geht wie folgt vor sich: Man benutzt gewöhnlich mehrere, z. B. 700 Formkörper 5, die parallel zueinander auf einem Rahmen 1 angeordnet sind. Diese Formkörper bewegen sich rückwärts und vorwärts durch eine Abstreifplatte 2 mit dem Querschnitt der Formen entsprechenden Durchbohrungen. Die Abstreifplatte befindet sich zwischen dem Tauchrahmen und den Enden der Tauchformen, wie dies aus Abb. 14 klar ersichtlich ist. Durch Eintauchen der mit einem Koaguliermittel benetzten Formen in ein Kautschukmilchbad werden nun in bekannter Weise koagulierte Niederschläge gebildet, die durch Bewegen des Rahmens in bezug auf die Abstreifplatte von den Formkörpern abgestreift und später vulkanisiert werden. Die Weite der Durchbohrungen läßt nämlich den Durchgang der Formen nebst ihren Niederschlägen durch sie hindurch nicht zu. Wenn die Formkörper mit ihren zugespitzten Enden und den koagulierten Niederschlägen nun zwischenzeitlich gegen eine Papptafel gedrückt werden, so werden dadurch die Enden der Niederschläge durchbohrt und auf diese Weise gleichzeitig Oeffnungen an den Ventilschläuchen erhalten (EP. 461 137).

(Wird fortgesetzt)

Was sind Geräte und Mittel für den Luftschutz?

Die Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel teilt folgendes mit:

§ 8 des im Juni 1935 erschienenen Luftschutzgesetzes bestimmt, daß, wer Geräte oder Mittel für den Luftschutz vertreiben will, der Genehmigung des Reichsministers der Luftfahrt oder der von ihm bestimmten Stellen bedarf. Seitdem wurde immer wieder gefragt, was Gerät oder Mittel für den Luftschutz im Sinne dieses Gesetzes sei. Die Antwort auf diese Frage gibt die am 31. Januar 1938 herausgekommene 4. Durchführungsverordnung zum Luftschutzgesetz, die in ihrem § 1 folgendes sagt: „Geräte oder Mittel für den Luftschutz, deren Vertrieb nach § 8 des Luftschutzgesetzes genehmigungspflichtig ist, sind diejenigen Geräte, Mittel, Einrichtungen und Verfahren, die nach der Verkehrsanschauung ausschließlich oder vorwiegend für Luftschutzzwecke bestimmt sind oder die von der Reichsanstalt für Luftschutz für luftschutzwichtig erklärt werden (Luftschutzgegenstände). In Zweifelsfällen entscheidet die Reichsanstalt für Luftschutz."

Wir verweisen in diesem Zusammenhang auf den auf Seite 186 unseres Blattes erfolgten Abdruck der erwähnten 4. Durchführungsverordnung zum Luftschutzgesetz.

Referate

Der Gebrauch von Luftreifen und die anderweitige Verwendung von Gummi in der Landwirtschaft

Nach C. Kuyper
in Mitteilungen der Kautschuk-Stiftung, Amsterdam, 4, 1937

Die Einführung der Luftreifen in der Landwirtschaft soll nach der Ansicht vieler Sachverständiger ein Schritt von großer Bedeutung gewesen sein. Die Transportkosten sind in der Landwirtschaft sehr hoch und ein wesentlicher Teil der von den Pferden geleisteten Arbeit muß zum Transport irgendwelcher Frachten verwendet werden. Bisher mußten die Holzräder der Ackerwagen groß gehalten werden, um leicht laufen zu können. Die Verwendung von Luftreifen gestattet die Verwendung kleiner Räder und ermöglicht dadurch die Schaffung von Wagen mit tiefliegendem Schwerpunkt und einer niedrigen Ladefläche, wodurch auch die Arbeit des Ladens und Abladens wesentlich erleichtert wird. Mit Luftreifen wird ferner eine Zugkraftersparnis erzielt, weil der Luftreifen ohne weiteres kleinere Hindernisse überwindet, während der Wagen, dessen Räder mit eisernen Felgen versehen sind, über diese Hindernisse hinweggehoben werden muß. Die Vorteile hinsichtlich Fahrwiderstand sind am größten bei leichten und trockenen Bodenverhältnissen. Nur bei einem sehr schweren Boden erfordert der Luftreifen nahezu dieselben Zugkräfte wie ein Eisenreifen. Die Verwendung von Luftreifen bringt auch wirtschaftliche Vorteile. Versuche in einer größeren Anzahl von Betrieben ergaben, daß durch die Anschaffung von luftbereiften Wagen eine fast ebenso große Anzahl von Pferden überflüssig wurde. Dies ist von nationaler Bedeutung, da jeder richtig angewandte luftbereifte Wagen eine Bodenfläche frei macht, die zwei Menschen ernähren kann, denn in Deutschland ist z. B. für den Kopf der Bevölkerung nur etwa ein halber Hektar verfügbar, während ein Pferd zumindest einen ganzen Hektar in Anspruch nimmt.

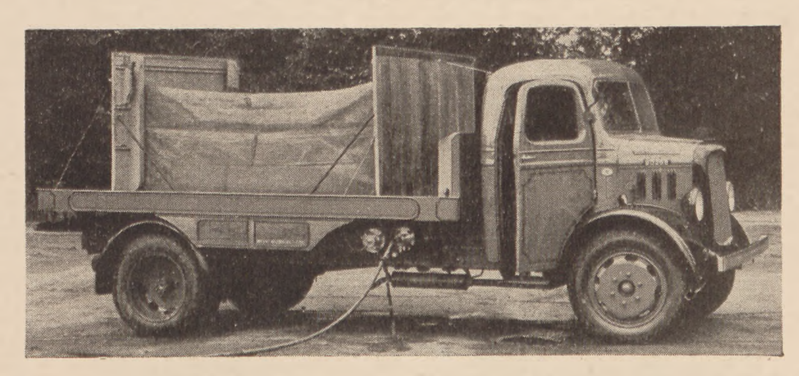
Die Verwendung von Luftreifen bei Traktoren bringt ebenfalls große Vorteile. Die Brennstoffersparnis, die auf Grund von Versuchen, die von verschiedenen landwirtschaftlichen Versuchsstationen und anderen Instituten durchgeführt wurden, ermittelt wurde, schwankt zwischen etwa 5 und 30 Prozent und hängt von den jeweiligen Bodenverhältnissen ab. Weitere Vorteile der Luftreifen sind: Die größere Geschwindigkeit, einfachere Transportfähigkeit, die dadurch bedingt ist, daß der luftbereifte Traktor ohne das zeitraubende Entfernen eines eisernen Reifens um die Greifer sowohl auf dem Acker als auch auf der Straße gefahren werden kann, ferner zu nennen sind die geringeren Erschütterungen, die die Reparaturkosten senken, und für das Bedienungspersonal weniger ermüdend sind. Ein Nachteil, den der luftbereifte Traktor mit dem auf Eisenrädern gemeinsam hat, ist das Durchdrehen der Räder beim Pflügen auf nassem Boden. Diesen Nachteil sucht man zu beheben durch Erhöhung des Raddruckes, durch Anbringung von Ketten oder Greifern, ferner durch Herabsetzung der Reifenspannung. Dies hat natürlich seine Grenzen, da ein zu niedriger Luftdruck im Reifen für diesen schädlich ist.

Auch bei Raupenschleppern hat man mit Erfolg versucht, die Teile des Raupenbandes, die durch die Reibung am meisten zu leiden haben, durch solche aus Gummi zu ersetzen. Auch bei Bindemähern können Luftreifen Verwendung finden, und zwar sowohl für das Triebrad als auch für das Stützrad. Andere landwirtschaftliche Maschinen, die man hie und da mit Luftreifen sieht, sind: Grasmähmaschinen, Dreschmaschinen, Kunstdüngerstreuer, Sämaschinen u. a. — Der Verfasser kommt zu der Folgerung, daß für die Anwendung von Luftreifen bei landwirtschaftlichen Maschinen noch ein großes Gebiet brach liegt und es wäre zu erwarten, daß sich hierbei noch andere interessante Fragen ergeben würden.

Schließlich werden noch einige Anregungen und Versuchsergebnisse über die Verwendung von Gummifußbodenbelag in Ställen mitgeteilt.

Gummisegeltuchbehälter zur Wasserbeförderung mit Kraftwagen

Die Abbildung zeigt die Anwendung eines aufklappbaren Gummisegeltuchbehälters an einem Kraftwagen. Zur Wasserbeförderung auf Kraftwagen für Löschzwecke und für Zwecke der Straßenreinigung hat man bisher fast ausschließlich Behälter aus Stahlblech verwendet und ist nur in letzter Zeit gelegentlich zur Anwendung von Behältern aus Leichtmetallblech übergegangen. Man wird auch für den laufenden Gebrauch kaum zu anderen Ausführungen übergehen. Dagegen ist es sehr zu erwägen, ob man nicht für Notfälle aufklappbare Behälter anwendet. Bei dieser Ausführung ist die Plattform des völlig normalen 3-t-Lastwagens in der Mitte geteilt und nach den Enden aufgeklappt. Unterhalb der Plattform liegt der Segeltuchbehälter in zusammengeklappter Form. Das Aufklappen der Bodenbretter und das gleichzeitige Entfalten des Behälters erfolgt durch Seilzug mittels einer einfachen Handwinde. Das Fahrzeug ist noch mit einer



kräftigen Pumpe ausgerüstet, um Wasser aus Flüssen, Teichen, und dergleichen anzusaugen und gleichzeitig das Wasser unter Druck zu fördern. Mit der vorgesehenen Einrichtung sind Drücke von 5,6 atü und bis zu 30 m Spritzhöhe erreichbar. Neben Feuerlöschzwecken kann das Fahrzeug zur Straßenreinigung, insbesondere zur Beseitigung von Giftgasen nach Gasangriffen angewendet werden. Besonders wichtig ist, daß der nicht benutzte Behälter die Verwendung des Fahrzeuges zur Beförderung von Lasten keineswegs behindert. In diesem Zustand kann auch jederzeit die Pumpe benutzt werden, sofern sie aus einem Hydranten gespeist werden kann.

Für die Gummi-Industrie ist ein solches Fahrzeug wegen der notwendigen Pumpen und Schlauchausrüstung, sowie wegen des notwendigen Segeltuchbehälters von Wichtigkeit.

Neuheiten des Faches

Neue Versuchsmaschinen

Durch die gewaltige Entwicklung der Gummi-Industrie in den letzten Jahren hat sich die Bedeutung der Versuchs- und Forschungsarbeit stark erhöht. Dies besonders jetzt, wo die Verarbeitungsmöglichkeiten eines neuen und gegen den Naturkautschuk abweichenden Ausgangsproduktes erkundet werden sollen. Während das Laboratorium im allgemeinen in früheren Zeiten nur eine ins kleine übersetzte Werksanlage darstellte und dies oft auch nur darstellen sollte, hat es sich heute als notwendig erwiesen, die Versuchsarbeit durch Anwendung von möglichst universell arbeitenden Maschinen zu unterstützen. Heute sollen im Laboratorium eben nicht nur die Mischungsrezepte verbessert, sondern darüber hinaus nach Möglichkeit die Grundlagen für eine Neukonstruktion von Fabrikationsmaschinen ge-

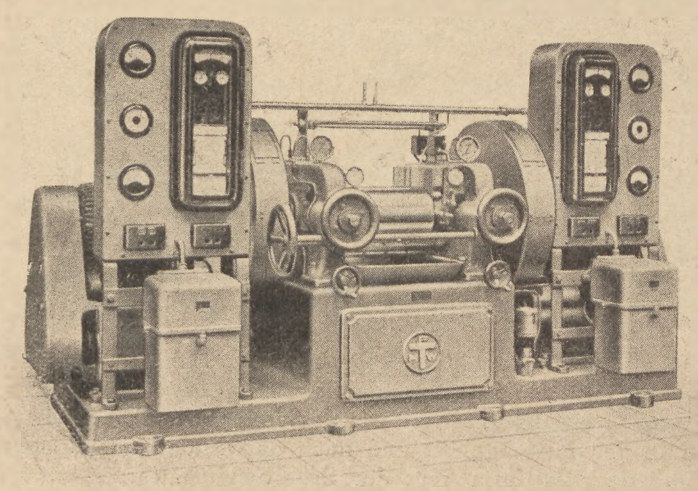


Abb. 1

funden werden. Aus diesem Grunde stellt schon das Bestreben der Maschinenfabrikanten, die Forschung durch Lieferung von alle Möglichkeiten zulassenden Versuchsmaschinen zu erleichtern, eine neue Entwicklung der Gummi-Industrie dar. In diesem Zusammenhange seien einige Laboratoriumsmaschinen beschrieben, deren Konstruktion eine vielseitige Verwendung zuläßt.

Der Nachteil, der früheren Bauweisen von Laboratoriumswalzwerken dadurch anhaftet, daß ihre Walzendrehzahlen und die Friktion entweder gänzlich unveränderlich waren oder nur durch mehr oder weniger umständliche und zeitraubende Umbauten geändert werden konnten, ist bei dem neuen, in der Abb. 1 dargestellte Universalversuchswalzwerk behoben. Die Walzen dieser Maschine werden jede für sich und unabhängig voneinander durch je einen Elektromotor über ebenfalls je ein stufenlos regelbares Spezialgetriebe angetrieben. Hierdurch kann nicht nur jede beliebige Arbeitsgeschwindigkeit, sondern darüber hinaus Gleichlauf und jede beliebige Friktion eingestellt werden. Ferner ist es mit dieser Maschine auch möglich, ohne mechanische Aenderung jede beliebige Mischung herzustellen, ferner auch Platten zu ziehen und Stoffe zu belegen, bzw. zu friktionieren. Die bei der Maschine gebotene Universaleinstellbarkeit erlaubt auch die Feststellung des zur Bearbeitung einer Mischung geeignetsten Drehzahlverhältnisses der Walzen. Da bei der Versuchsarbeit die Kenntnisse der Temperatur-, Druck- und Walzendurchlaßverhältnisse von großer Bedeutung sind, werden diese Walzwerke auf Wunsch mit selbsttätigen Temperaturreglern, ferner mit Druckdosen und Meßuhren ausgerüstet. Die Steuerung der Temperaturregelung erfolgt direkt durch die Oberflächentemperatur der Walzen, die mittels Walzenfühler aufgenommen und auf die Regelapparate übertragen wird. Dabei ist die Regelung so eingerichtet, daß beim Absinken der eingestellten Temperatur ein Dampf-, bzw. Heißwasserventil und beim Uebersteigen des eingestellten Wertes ein Kühlwasser-, bzw. ein Mischventil automatisch betätigt wird. Ferner können die Walzwerke mit mechanischen oder mit elektrischen Bruchsicherungen ausgerüstet werden. Um bei Forschungsarbeiten die Daten des Materials leicht feststellen zu können, werden die Walzwerke mit Registrierapparaten oder Fernschreibern ausgerüstet.

Nach ähnlichen Gesichtspunkten ist auch der aus der Abb. 2 ersichtliche Fünfwalzenversuchskalander ausgebildet worden. Die Anordnung der Walzen ist bei dieser Maschine

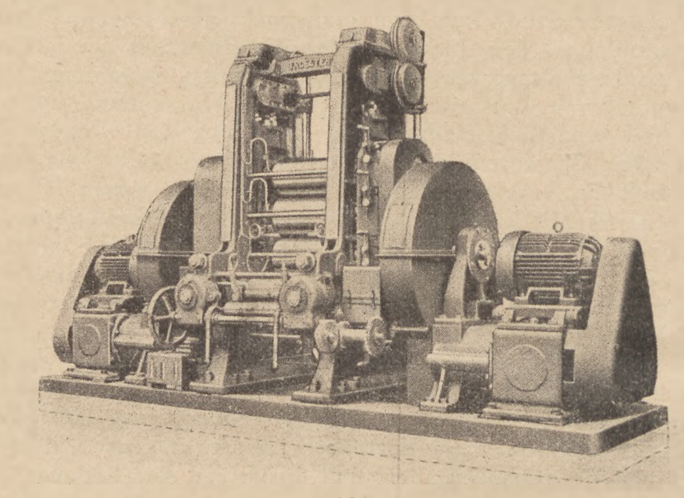


Abb. 2

so erfolgt, daß vier Walzen übereinander liegen und eine vorgelagert ist. Während dabei die übereinander angeordneten Walzen jede für sich motorisch verstellt werden, erfolgt das Stellen der vorgelagerten Walze von Hand. Der Hauptantrieb der Maschine wird durch eine sinnreiche Kombination zweier stufenlos regelbaren Spezialgetriebe bewirkt. Es ist dadurch gelungen, nicht nur eine stufenlose Regulierung der Walzendrehzahlen zu erreichen, sondern auch jede beliebig gewünschte Friktion der

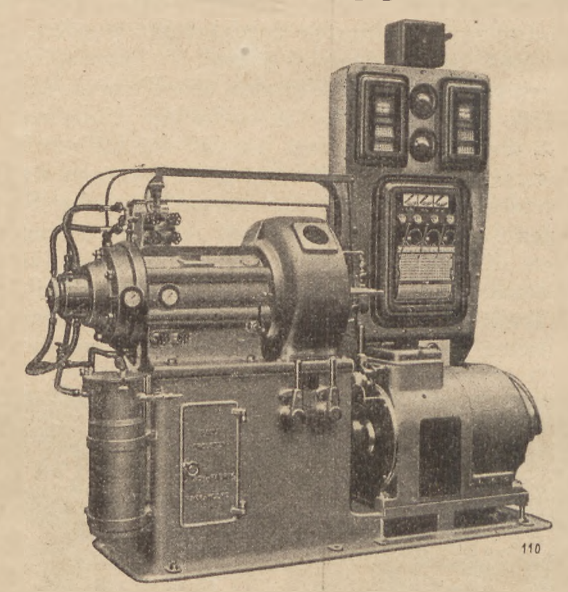


Abb. 3 (3 Werkphotos)

Walzen untereinander zu ermöglichen. Ferner kann diese Maschine ähnlich wie ein Walzwerk mit den jeweils erforderlichen Hilfsapparaten ausgerüstet werden.

Das Bestreben, die Versuchsmaschinen für eine universelle Benutzung vorzusehen, hat auch vor den Spritzmethoden nicht haltgemacht. Da eine stufenlose Regulierung der Schneckendrehzahl im allgemeinen keinen besonderen Vorteil birgt, ist die Spritzmaschine gemäß der Abb. 3 mit einem vierstufigen Schaltgetriebe ausgerüstet. Die Beheizung erfolgt mittels Dampf oder elektrisch, sie läßt sich aber neuerdings so durchführen, indem beide Systeme kombiniert und mit einer zusätzlichen Wasserkühlung versehen werden können. Bei dieser Spritzmaschine können ähnlich wie bei den beschriebenen Walzwerken oder Kalandern die Temperaturen und der Druck gemessen, bzw. automatisch reguliert und registriert werden. Hierbei wird die Temperaturmessung durch Kreisthermometer mit versenktem Schaft im Raum zwischen dem Stopfloch und Spritzkopf und in letzterem selbst vorgenommen.

E.—

Deutschlands Ein- und Ausfuhr

an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1937, verglichen mit 1936

II.

dz = Doppelzentner. St. = Stück. Wert = 1000 RM

577. Gummischuhe

	1937	1936		1937	1936
Einfuhr P. . . .	8 520	11 101	**Ausfuhr** P. . .	303 293	333 307
Gewicht von dz	60	71	Gewicht von dz	1 552	1 722
Wert	29	18	Wert	499	530
Zollsatz 100 RM	6	2	Davon nach:		
,, 210 RM	2 494	1 748	Belgien	21 454	16 040
,, 270 RM	3 136	—*)	Bulgarien . . .	32 297	48 575
,, 300 RM	2 164	827	Niederlande . .	50 424	50 740
,, 360 RM	720	—	Schweden . . .	22 065	15 730
Aus Niederlagen	7 742	2 587	Iran	36 090	15 576
Davon aus:			Brasilien . . .	39 137	55 016
Schweden . . .	3 868	2 140	Chile	18 427	—
Ungarn	778	—			
V. St. v. Amerika	3 874	447			
Außerdem:					
Rückwaren . .	7 477	8 488			

578a. Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder

	1937	1936		1937	1936
Einfuhr St. . .	27	2	**Ausfuhr** St. . .	2 597	2 949
Gewicht in dz .	15	5	Gewicht in dz .	1 052	1 108
Wert	5	1	Wert	132	141
Veredelungsverk.	14	—	Davon nach:		
Zollsatz 100 RM	13	—	Polen	288	—
Davon aus:			Niederlande . .	482	323
Italien	14	—	Schweiz	865	734
Niederlande . .	13	2	Brit.-Indien . .	505	388
Außerdem:					
Rückwaren . .	33	—			

578b. Kraftfahrzeuglaufdecken (z. B. Automobillaufdecken)

	1937	1936		1937	1936
Einfuhr St. .	1 023 715	62 678	**Ausfuhr** St. . .	250 524	271 527
Gewicht in dz .	143 116	10 174	(auch aus Leder)		
Wert	2 502	967	Gewicht in dz .	41 370	43 055
Veredelungsverk.	18	615	Wert	6 455	6 614
Zollfrei (tarifm.) .	994 220	32 495	Davon nach:		
,, (and. War.)	164	263	Belgien	3 661	4 699
Zollsatz 125 RM	28 654	22 516	Bulgarien . . .	1 962	2 200
,, 360 RM	659	436	Dänemark . . .	33 383	26 710
Aus Niederlagen	604	1 836	Polen	1 315	1 173
Davon aus:			Finnland . . .	1 766	1 471
Belgien	62 607	3 285	Griechenland . .	8 199	6 958
Frankreich . . .	172 889	8 702	Großbritannien .	36 020	43 536
Großbritannien .	377 785	7 104	Italien	1 183	1 595
Niederlande . .	150 702	20 985	Jugoslawien . .	6 111	8 043
Schweden . . .	13 245	384	Niederlande . .	29 853	43 051
V. St. v. Amerika	218 817	711	Norwegen . . .	1 556	1 710
Außerdem:			Oesterreich . .	2 918	3 278
Rückwaren . .	6 017	6 353	Portugal	1 906	3 611
			Rumänien . . .	1 854	2 073
			Schweden . . .	7 662	8 223
			Schweiz	11 841	15 695
			Spanien	1 192	506
			Tschechoslowakei	1 245	2 557
			Türkei	2 618	3 521
			Ungarn	4 654	4 975
			Aegypten . . .	1 521	1 324
			M. v. Dt.-Ostafrika	1 356	828
			Kenya, Uganda .	2 755	—
			Kanar. Inseln .	3 401	210
			Iran	1 289	2 986
			Siam	1 823	2 559
			Brit.-Indien . .	25 824	23 858
			Brit.-Malaya . .	1 200	3 001
			Ceylon	2 385	1 963
			Niederl.-Indien .	7 066	5 824
			Brasilien . . .	23 750	14 100
			Chile	1 369	564
			Peru	2 356	1 510
			Uruguay . . .	2 451	5 989

579a. A. n. g. Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk

	1937	1936		1937	1936
Einfuhr dz . .	8 648	1 595	**Ausfuhr** dz . .	70 979	62 888
Wert	862	658	Wert	17 702	16 025
Veredelungsverk.	302	89	Veredelungsverk.	59	66
Zollfrei (tarifmäß.)	7 064	—	Davon nach:		
,, (and. Waren u.			Belgien	5 007	4 913
zollermäßigt	230	1	Dänemark . . .	2 704	2 159
Zollsatz 60 RM	137	306	Finnland . . .	688	388
,, 80 RM	336	672	Frankreich . . .	2 191	1 627
,, 100 RM	19	—	Griechenland . .	619	375
,, 120 RM	465	212	Großbritannien .	15 403	14 606
,, 130 RM	5	—	Irischer Freistaat	429	290
,, 160 RM	90	—	Italien	1 055	807
Aus Niederlagen	527	192	Jugoslawien . .	834	701
Davon aus:			Litauen o. M. .	267	115
Belgien	596	26	Niederlande . .	10 048	9 179

(Fortsetzung auf Seite 263)

*) In sämtlichen Nachweisungen bedeutet ein Strich an Stelle einer Zahl, daß nach den vorl. Meldungen nichts ein- bzw. ausgeführt worden ist.

Konjunkturspiegel der „Gummi-Zeitung"

	I. Konjunkturziffern				II. Kautschuk-Preise								III. Baumwoll-Preise			IV. Vorräte	
	Arbeitsmarktlage in der Kautschuk- und Asbestindustrie		Beschäftigungsstand der Kautschuk- und Asbestindustrie		Weltmarktpreisindex für Kautschuk 1925/29 = 100	Preise am Monatsende				Im Monatsdurchschnitt			Am Monatsende				
	Bestand an arbeitsuchenden Personen am Monatsende	Vermittlungen in Dauerbeschäftigung	Beschäft. Arbeiter in v. H. der Arbeiterplatzkapazität 1936 = 100	Geleistete Arbeiterstunden in v. H. der Arbeiterstundenkapazität 1936 = 100		ribb. smok. sheets netto brutto Neugew. Hamburg RM/100kg	Hevea Plant. f. erstnot. Monat Hamburg RM/100 kg	Standard ribbed smoked sheet spot London RM/100 kg	crepe Schlußnot. für erstnot. Monat Amsterdam RM/100 kg	ribb. smok. sheets netto Hamburg RM/100 kg	smoked sheets London RM/100 kg	Plant. crepe New York RM/100 kg	Middling Universal Standard Bremen Dollarcents per 1 lb	amerikanische middling Schlußnot. f. erstnot. Mon. Liverpool d/1 lb	ägyptische Sakellaridis fully goodfair Schlußnot. f. erstnot. Mon. Liverpool d 1 lb	Lagerbestände in London und Liverpool Letzte Woche im Monat in 1000 t	Weltvorräte am Monatsende in 1000 t
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Okt. 1937 . .	984	703	117,3	123,6	25,3	85,00	90-95	83,60-85,02	85,43	91,25	89,14	94,35	10,15	4,55	8,21	51	485
Nov. 1937 . .	1005	602	117,0	126,3	22,7	82,50	86,25-88,75	81,16-82,58	81,41	82,50	80,50	82,59	10,03	4 53	8,20	53	503
Dez. 1937 . .	1072	233	117,9	128,4	23,5	81,25	91,25-93,75	81-29	84,98	85,00	83,32	84,72	10,10	4,67	8,15	56	560
Jan. 1938 . .	1125	509	118,7	120,5	22,8	83,75	88,75-91,25	80,02-80,74	82,56	82,50	81,07	81,85	10,25	4,72	8,20	62	.
Dez. 1936 . .	1774	457	103,8	110,5	30,9	128,00	121,25-126,25	114,46-115,15	123,39	112,50	108,47	115,56	15,02	6,82	9,93	79	485
Jan. 1937 . .	1942	528	105,3	105,2	33,4	121,00	121,25-123,75	115,01-115,72	117,24	121,00	117,66	123,43	15,00	6,91	9,73	73	467

	V. Rohkautschuk		VI. Rohstoff-Einfuhr		VII. Fertigwaren-Ausfuhr												
	Empfang des Hamburger Hafens in	Versand des Hamburger Hafens in	Gesamteinfuhr von Kautschuk, Guttapercha, Balata		Gesamtausfuhr von Kautschukwaren		Waren aus weichem Kautschuk		Waren aus Hartkautschuk		Asbestwaren-Ausfuhr insgesamt		Bereifungs-Ausfuhr				
													Kraftfahrzeug-		Fahrrad-		
	t	t	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Laufdecken Stück	Schläuche Stück	Laufdecken Stück	Schläuche Stück	Vollgummireifen Stück
	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
Okt. 1937 . .	10 708	2 404	87 327	8 964	15 204	4 259	14 717	3 810	998	562	10 445	704	13 520	10 625	163 106	118 343	145
Nov. 1937 . .	8 103	1 804	96 345	8 647	14 014	3 907	13 770	3 518	957	505	8 001	694	16 173	9 925	102 490	125 760	260
Dez. 1937 . .	10 796	1 563	102 711	9 763	15 608	4 287	15 300	3 816	811	584	8 847	713	16 091	14 119	152 859	112 480	181
Jan. 1938 . .	.	.	87 233	6 281	13 377	3 592	12 839	3 205	1 239	500	7 853	617	17 018	11 944	115 418	98 553	202
Dez. 1936 . .	10 568	665	95 421	7 530	17 810	4 067	17 197	3 717	955	385	4 850	517	25 487	16 525	117 036	182 146	159
Jan. 1937 . .	9 664	963	92 720	7 689	14 559	3 332	13 985	3 000	1 039	422	3 793	451	21 860	14 104	103 145	221 341	565
Jan 1936	8 019	867	59 587	4 155	13 244	3 190	12 735	3 025	895	336	3 187	414	15 965	7 354	64 794	52 804	293
„ 1935	6 422	898	57 574	3 419	10 982	3 119	10 492	2 825	635	317	1 875	324	16 079	7 546	58 242	136 803	237
„ 1934	7 668	1 923	64 476	3 224	9 054	2 929	8 860	2 690	489	285	1 885	321	11 599	7 670	13 000	12 274	194

(Fortsetzung von Seite 261)

	1937	1936
Großbritannien	2 840	235
Niederlande	609	148
Schweden	420	29
Tschechoslowakei	164	128
Ungarn	82	95
Aegypten	98	—
Japan	102	293
V. St. v. Amerika	3 260	219
Außerdem:		
Rückwaren	537	315

	1937	1936
Norwegen	866	616
Oesterreich	757	687
Portugal	540	540
Rumänien	494	486
Schweden	3 357	3 385
Schweiz	3 010	3 769
Spanien	377	342
Tschechoslowakei	397	350
Türkei	1 452	1 066
Ungarn	261	152
Aegypten	656	640
Union v. Südafrika	357	344
China	504	490
Iran	252	331
Siam	220	302
Brit.-Indien	5 206	4 029
M. Palästina	1 361	287
M. Syrien-Libanon	234	139
Niederl.-Indien	2 266	1 846
V. St. v. Amerika	213	208
Canada	288	196
Argentinien	534	457
Brasilien	616	635
Chile	783	624
Columbien	451	616
Cuba	259	302
Mexiko	1 126	719
Peru	373	273
Uruguay	531	504
Venezuela	245	74
Austral. Bund	371	212
Neuseeland	215	177
Außerdem:		
Rückwaren	2	2

579b. **Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre**

	1937	1936
Einfuhr dz	59	89
Wert	40	53
Zollfrei (Schiffbau)	1	1
Zollfrei (Bed. f. ausg. d. Schiffe)	8	8
Zollsatz 80 RM	29	56
,, 120 RM	21	—
Aus Niederlagen	33	28
Davon aus:		
Großbritannien	46	52
Niederlande	4	—
Oesterreich	7	9
Außerdem:		
Rückwaren	16	25

	1937	1936
Ausfuhr dz	2 309	1 876
Wert	345	349
Davon nach:		
Belgien	117	154
Niederlande	106	107
Schweiz	141	125
Türkei	185	196
Siam	208	—
M. Palästina	160	—

(Schluß folgt.)

Nützt die Erfahrungen anderer,
lest Fachbücher!

Fragekasten

(Bei allen Anfragen ist Rückporto beizulegen, andernfalls erfolgt Antwort nicht brieflich, sondern nur im Fragekasten. Wird Weitersendung von Briefen, Drucksachen usf. an anfragende Firmen gewünscht, so ist das entsprechende Porto beizufügen. Andernfalls müssen die Sachen unerledigt bleiben.)

Pilze auf Ballonhüllen

Anfrage: Von einer Ballonfabrik erfahre ich, daß die Alterungserscheinungen von Gummi wenigstens teilweise durch Pilze verursacht werden sollen und daß es wegen Uebertragung nicht tunlich sei, neue Ballonhüllen mit infizierten zusammen aufzubewahren. Die Erklärung ist mir neu und es wäre mir deshalb gedient, wenn Sie mir über den Sachverhalt Angaben machen könnten.

Antwort: Daß sich auf gummierten Stoffen, wenn sie einer Dauerbewetterung ausgesetzt werden, in kurzer Zeit eine reiche Bakterienflora ansiedelt, scheint nach den neueren Untersuchungen sicher zu sein. Da sämtliche bewetterten Gummimengen hierbei eine saure Reaktion zeigen, ist anzunehmen, daß es sich hier um Milchsäurebakterien handelt, die ihre Entstehung dem Eiweißgehalt des Rohkautschuks verdanken. Befördert wird die Bakterienbildung durch die Art des verwendeten Pudermittels, wobei stärkemehlhaltige Pudersorten (Roggenmehl, Maismehl, Kartoffelmehl) die Bildung von Bakterien zu unterstützen scheinen, während mineralische Pudermaterialien (Talkum, Glimmermehl u. a.) gegensätzliche Wirkung haben, aber die Bakterienbildung nicht vollständig aufhalten können.

Die geschilderten Vorgänge treffen ganz besonders bei Ballonstoffen zu, die ja eine Sonderstellung unter den gummierten Stoffen einnehmen. Jedoch ist nicht zu erwarten, daß „infizierte" Ballonhüllen, wenn sie richtig gelagert werden, d. h. unter Ausschaltung von Sonnenbestrahlung und Wärmeeinwirkung, noch nicht gealterte Ballonhüllen in ihrer Lagerfähigkeit irgendwie beeinflussen, da eine Verbreitung der Bakterien bei gesenkten Temperaturen und im Dunkeln nicht zu erwarten ist. Veröffentlichungen über diese Probleme liegen nicht vor.

Dr. Kurt Lange.

Anlaufen von Nickelteilen

Anfrage: Wir montieren vulkanisierte Gummiteile mit Nickelteilen und können es nicht vermeiden, daß die Nickelteile, resp. die vernickelten Bestandteile nach kurzer Zeit anlaufen, resp. gelb werden. Wie kann man diesem Gelbwerden vorbeugen?

Antwort: Es fehlt in der Anfrage der Hinweis, ob die Gummiteile heiß oder kalt vulkanisiert sind. Jedenfalls empfiehlt es sich, die Nickelteile mit einem dünnen Zaponlack zu versehen, wodurch die Teile unempfindlich werden gegen Einwirkung von Schwefelwasserstoff oder schweflige Säure, die bei der Vulkanisation entstehen können.

Dr. L.

Patentnachrichten

Dehnungsprüfeinrichtung für Fäden oder dergleichen, insbesondere für aus Kautschuk bestehende Fäden. DRP. 656 447, Kl. 42k, Gr. 24/01, für Dunlop Rubber Company Ltd., London; D. 67 533, 15. Februar 1934, Großbritannien 22. Februar 1933. Zum Prüfen der Dehnung von elastischen Bändern, Fäden oder Ringen benutzte man bislang Vorrichtungen mit Einspanngliedern, deren Antrieb durch selbsttätig wirkende Unterbrecher abgeschaltet wird, sobald der Prüfling zerreißt und eine einstellbare Strecklänge erreicht ist. Durch die vorliegende Erfindung wird es nun ermöglicht, daß die Abschaltung des Antriebs bzw. die Rückführung der Einspannglieder in die Ausgangsstellung wahlweise außerdem auch bei Erreichen einer bestimmten Belastung erfolgt. Hierüber besagt der **Patentanspruch:** „Dehnungsprüfeinrichtung für Fäden oder dergleichen, insbesondere für aus Kautschuk bestehende Fäden, mit selbsttätig wirkenden Unterbrechern für den Antrieb der Einspannglieder, die beim Zerreißen des Fadens und beim Erreichen einer einstellbaren Strecklänge wirksam werden und als Umschalter der Bewegungseinrichtung der Einspannglieder ausgebildet sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Unterbrecher für den Antrieb der Einspannglieder derart ausgebildet sind, daß die Einspannglieder auch beim Erreichen einer einstellbaren Belastung in die Ursprungsstellung zurückgebracht werden und daß die Bedienbarkeit der Einspannglieder wahlweise entweder beim Zerreißen des Fadens, beim Erreichen der einstellbaren Strecklänge oder der einstellbaren Belastung erfolgen kann."

Als Schaltorgane dienen an sich bekannte Quecksilber-Schaltröhren, an deren Stelle auch mechanische, hydraulische oder pneumatische Mittel verwendet werden können.

Verfahren und Vorrichtung zum Befördern einer Mehrzahl feiner Kautschukfäden. DRP. 657 175, Kl. 39a, Gr. 10/03, für International Latex Processes Ltd., St. Peter Port, Guernsey, Kanalinseln; I. 52 662, 29. Juni 1935, Ver. St. v. A. 14. Juli 1934. Wenn man Kautschukmilch durch Düsen in ein Koagulierbad fließen läßt, so müssen die Koagulate zwecks Nachbehandlung weitergefördert werden, wozu man bislang meistens Abzugswalzen mit glatter Oberfläche benutzte, stellenweise auch solche mit Umfangsflanschen zum Distanzhalten zwischen den Fäden. Solange diese eine Stärke von 0,5 mm und mehr aufweisen, sind Schwierigkeiten im wesentlichen kaum zu erwarten, wohl aber bei Durchmessern unterhalb 0,5 mm, wie sie beim Spritzen von Kautschukmilch durchweg üblich sind. In diesem Fall können schon Maschinenerschütterungen, ja sogar Luftströmungen bewirken, daß die Fäden aus ihrer Bahn geraten und sich mit dem benachbarten Faden vereinen. Deswegen benutzt man gemäß der Erfindung Abzugswalzen mit Umfangsflanschen bzw. -rippen, auf deren Umfangsfläche die einzelnen Fäden geführt und durch eine Haftflüssigkeit gehalten werden, und zwar gemäß dem **Anspruch 1** wie folgt: „Verfahren zum Befördern einer Mehrzahl feiner, durch Ausströmenlassen wässeriger Kautschukdispersionen in eine Koagulierungsflüssigkeit hergestellter Fäden, die sich gegenseitig nicht berühren sollen, unter Benutzung von Abzugs- oder Leitwalzen, dadurch gekennzeichnet, daß die Fäden über mit einer Mehrzahl von im Abstand voneinander angeordneten, mit verhältnismäßig breiten Umfangsrippen versehenen Abzugswalzen geführt werden und jeder Faden mit der Umfangsfläche einer getrennten Rippe in Berührung gebracht wird, die mit einer Flüssigkeit derart benetzt ist, daß jeder Faden beim Umlaufen der Walzen auf den genannten Umfangsflächen gehalten wird." **Anspruch 2** bringt Einzelheiten über die Gestalt der Rippen, deren Abmessungen im übrigen zweckmäßig so gewählt werden, daß sie etwa 0,8 mm breit, 1,6 mm hoch sind, und einen Zwischenraum von 6,3 mm zwischen den Rippenmitten aufzuweisen haben.

Verfahren zum Regenerieren von Altkautschuk. DRP. 656 714, Kl. 39b, Gr. 10, für Bruno Gisleno Calise, Paris; C. 51 056, 13. November 1933, Frankreich 12. November 1934. Es wurde gefunden, daß geschwefelte Additionsverbindungen von Terpenen $C_{10}H_{16}$, $C_{15}H_{24}$ usw. (Bestandteile von Pflanzenharzen, vor allem der Terebenthazeen, deren hauptsächlichster Pinen $C_{10}H_{16}$ ist), die man ohne Katalyse durch direkte Einwirkung von Schwefel auf ein Gemisch von Kolophonium und Terpentin bei einer Temperatur um 165° erhält, als Regenerationsmittel für Altkautschuk vorzüglich geeignet sind. Demzufolge lautet Anspruch 1: „Verfahren zum Regenerieren von Altkautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß man die Kautschukabfälle unmittelbar in dem Mischzylinder oder der Knetmaschine der Einwirkung einer geschwefelten Additionsverbindung von Terpenen in passenden Mengenverhältnissen (5 bis 10 Prozent) unter Erwärmen aussetzt." Die besten Resultate sind bei einer Zusammensetzung von 100 g Kolophonium, 20 g Schwefel, 50 g Terpentin zu erhalten, indem nämlich das so erhaltene Regenerat hinsichtlich seiner mechanischen Eigenschaften denen des Kautschuks, von dem die Abfälle stammen, gleichwertig, wenn nicht überlegen ist, zumal es eine vollkommene Beständigkeit gegen das Altern aufweist.

Verfahren zum Ueberziehen hohler zylindrischer Saugwalzen mit Kautschuk oder dergleichen. DRP. 656 924, Kl. 39a, Gr. 10/05, für Dominion Engineering Works Ltd., Montreal/Quebec, Kanada); D. 70 524, 13. Juni 1935. Saugwalzen, wie sie z. B. in der Papierindustrie benutzt werden, sind mit einem Gummimantel und einer großen Anzahl diesen Mantel sowie die zylindrische Wandung der Walze durchsetzender radialer Bohrungen versehen. Wenn nun der Gummimantel abgenutzt und durch einen neuen zu ersetzen ist, so bereitete es bislang meistens Schwierigkeiten, in dem neuen Mantel die Radialbohrungen so anzubringen, daß diese sich mit den Bohrungen der Zylinderwandung genau deckten. Dies wird gemäß der vorliegenden Erfindung dadurch erreicht, daß man zum Herstellen der Bohrungen nach dem Aufbringen des Gummiüberzuges Metallstifte benutzt, und zwar gemäß dem Patentanspruch wie folgt: „Verfahren zum Ueberziehen hohler zylindrischer Saugwalzen mit Kautschuk oder dergleichen, deren Kern mit Nuten und mit einer Anzahl radialer Bohrungen versehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem üblichen Aufbringen des unvulkanisierten Kauschukbelages um den Kern sowie Umwickeln mit Stoffstreifen für das Vulkanisieren Stifte von der Innenseite des Kernes in die Bohrungen gesetzt und durch den Ueberzug sowie die Umwicklung hindurchgetrieben werden, worauf die Walze vulkanisiert wird und die Stifte entfernt werden." Es entfallen somit die bislang erforderlichen Bohrwerkzeuge und die teilweise recht umfangreichen Mehrarbeiten, die das genaue Einpassen der Mantelbohrungen mit denen der Walzenwandung bedingte.

Reichs-Patente

Anmeldungen

Klasse

30k. 3/01. Z. 23 851. Erfinder, zugleich Anmelder: Dr. Max Zehnder, Zürich; Vertreter: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Patent-Anwalt, Berlin SW 61. **Injektionsspritze.** 3. Mai 1937. Ausgel. 3. März 1938.

30k. 12/01. I. 55 338. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. **Inhalationsgerät.** 25. Juni 1936. Ausgel. 3. März 1938.

39b. 3. M. 122 034. Metallgesellschaft Akt.-Ges., Frankfurt a. Main. **Verfahren zur Herstellung von Halogenderivaten von Kautschuk oder kautschukähnlichen Stoffen.** 2. Dez. 1932. Ausgel. 3. März 1938.

Erteilungen

Klasse

39b. 5. 657 843. Dr. Hans von Recklinghausen, Dessau. **Verfahren zur Herstellung zäher plastischer Massen aus Kautschukmilchkonzentraten.** 3. August 1933. R. 88 495.

47d. 7. 657 850. Artur Metzger, Pinneberg. **Keilriemen.** 17. Mai 1936. M. 134 529.

71a. 24/01. 658 037. Oscar Brockman, Louisville, Kentucky, V. St. A.; Vertreter: Leo Schmetz, Patent-Anwalt, Aachen. **Absatz aus Kautschuk.** 1. April 1936. B. 173 599.

81c. 82/02. 657 964. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie Akt.-Ges., Hanau a. Main. **Fördereinrichtung zur Einzelabgabe von hintereinander auf Zulaufbahnen geförderten Bällen oder dergleichen.** 2. Juli 1936. D. 73 019. Großbritannien 1. Juli 1935.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

3b. 1 429 733. Josef Bauer, Theodor Stransky und Michael Schott, Bad Tölz. **Aus Gummi oder gummiertem Stoff bestehende Gamasche.** 27. Januar 1938. B. 44 752.

30a. 1 429 825. Saß, Wolf & Co., Berlin N 4. **Optisches Instrument zur Untersuchung von Körperhöhlen mit mehreren Ausblicköffnungen.** 30. Dezember 1937. S. 35 269.

30a. 1 429 826. Saß, Wolf & Co., Berlin N 4. **Elastisch biegsames Instrument zur Untersuchung von Körperhöhlen.** 30. Dezember 1937. S. 35 270.

30d. 1 429 478. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Verschluß für Wärmflaschen, Eisbeutel und dergleichen.** 2. April 1937. C. 6076.

30k. 1 429 610. Teroson Fabrik chem. Produkte Erich Roß, Heidelberg. **Zerstäuberflasche.** 8. Januar 1938. T. 11 966.

30k. **1 429 672.** Arthur Eichhorn, Nordhausen. **Injektionsspritzenmundstück mit Abstell- und Durchlaßhähnen.** 21. Dez. 1937. E. 14 031.

42l. 1 429 375. Philipp Weickel, Koblenz a. Rhein. **Gummisaugkappe für Tropfpipetten.** 8. Januar 1938. W. 25 407.

47f. 1 429 255. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix Akt.-Ges., Harburg-Wilhelmsburg. **Gegen Innendruck bewehrter Schlauch.** 3. Dezember 1937. H. 40 284.

47f. 1 429 860. Hugo Windecker, Berlin-Charlottenburg. **Ablaßschlauch für Flüssigkeiten.** 12. Februar 1938. W. 25 640.

86c. 1 429 783. Firma F. O. Salzmann, Dresden-A. **Mit Gummifäden genähter Stoff.** 21. Januar 1938. S. 35 522.

Bezugsquellen-Anfragen

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" erbeten)

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 268. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes **„Duropan"**?

Nr. 269. Wer stellt **„Novolin" Preßwasserzusatz** her?

Nr. 273. Wer ist Hersteller von **Gatke's molding powder?**

Nr. 280. Wer ist Fabrikant von **„Polycosal"?**

Nr. 288. Wer ist Hersteller der **Reinigungsmasse für Schweißapparate „Puratylen", „Frankolin"** und **„Heratol"?**

Nr. 289. Wer stellt schwach dehnbare, farbige **Trikotstoffe mit Gummi durchwebt, gummiert oder belegt,** her, die auch abwaschbar sind?

Nr. 294. Wer ist der Fabrikant der **Staufferbüchsen „Stahlhanke"?**

Nr. 295. Wer stellt **Elektro-Inhalierapparate „Marke — Prim"** her?

Nr. 298. Wer ist Hersteller des **Treibriemen-Einschmiermittels „Wybatin"?**

Nr. 301. Wer fabriziert den **Gummi-Ersatz „Wigla"?**

Nr. 302. Wer ist Hersteller von **Riesen-Gummifiguren von 15 bis 20 m Länge, aufblasbar?**

Nr. 308. Wer ist Hersteller von **Schraubverschlüssen für Wärmflaschen?**

Nr. 310. Wer fabriziert **Gummiplatten, sogenannte Kuschen, für Gerberbäume?**

Nr. 311. Wer ist Hersteller des **Verdunklungsstoffes „Reichsstehastoff"?**

Nr. 316. Wer ist Hersteller von **Schlauchbeschwerern D.R.P.?**

Nr. 317. Wer fabriziert die **„Rayon-Belts"-Riemen?**

Nr. 318. Wer stellt **Gummikatheter „Rudusta Tiemann"** her?

Nr. 319. Wer ist Hersteller der **„Rubber sheaths REGINA"?**

Nr. 320. Wer ist Hersteller von **„Galvano-Dermit"?**

Nr. 321. Wer ist Hersteller von **kleinen roten Gummitrichtern, 50 mm Trichterdurchmesser?**

Nr. 322. Wer ist Fabrikant von **Handgelenkbandagen zur Stütze des Handgelenkes aus Gummi?**

Nr. 323. Wer stellt die **Gummi-Abstreich-Matte „Ideal"** her?

Nr. 324. Wer fabriziert **Nachttöpfe aus Gummi?**

Nr. 327. Wer ist Hersteller von **Gummiwulsten mit gelochter Metallseele** für Mälzereien?

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Bergedorf. Deutsche Kap-Asbest-Werke A.-G. Die Prokura für Georg von Kahler ist erloschen.

Berlin. Wilhelm Günther & Co. G. m. b. H., Gummiwaren, Industriebedarfsartikel, SW 68, Neuenburger Straße 38. Durch Beschluß vom 17. Dezember 1937 ist der Gesellschaftsvertrag hinsichtlich der Dauer der Gesellschaft abgeändert. Der Gesellschaftsvertrag kann nicht vor dem 1. Januar 1940 gekündigt werden. Die Kündigungsfrist beträgt drei Monate.

Berlin Wilhelm Woywod & Co. G. m. b. H., Technische Oele und Fette, W 35, Großadmiral-von-Köster-Ufer 79. Wilhelm Woywod ist nicht mehr Geschäftsführer. Margarete Woywod, geb. Peters, Witwe, Berlin, ist zum Geschäftsführer bestellt.

gr. **Braunschweig.** Max Schulz & Co., Großhandel mit technischen und elektrotechnischen Artikeln, Leonhardstraße 29a. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Fritz Grunert ist jetzt alleiniger Inhaber der Firma.

Frankfurt a. Main. Kautschuk G. m. b. H. Richard Erlanger ist nicht mehr Geschäftsführer.

gr. **Karlsruhe i. Baden.** Badische Gummi- und Packungs-Industrie Schöffler & Wörner, Amalienstraße 15. An Stelle des verstorbenen persönlich haftenden Gesellschafters Stefan Wörner ist dessen Witwe Adolfine, geb. Anselm, Karlsruhe, in das Geschäft eingetreten.

Köln-Deutz. Verkaufsvereinigung Deutscher Gummifäden-Fabriken, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 11. Februar 1938 ist der Gesellschaftsvertrag neu gefaßt. Gegenstand des Unternehmens: Fortan: Zweck der Gesellschaft ist, den Absatz der von den Gesellschaftern herzustellenden Gummifäden zu fördern und einen ungesunden Wettbewerb unter den Fabriken zu vermeiden. Die Gesellschaft darf alle zur Durchführung dieses Zweckes ihr erforderlich erscheinenden Maßnahmen mit verbindlicher Kraft für die Gesellschafter beschließen, mit Ausnahme der Festsetzung der Lieferungsquoten. Die Gesellschaft kontrolliert den Vertrieb der von den Gesellschaftern hergestellten Gummifäden. Die Kontrolle soll sich erstrecken auf die Lieferung von regulären Fäden aller Art, irregulären Fäden, irregulären Bändchen, regulären Bändchen bis zu einer Breite von 10 mm, nach allen Ländern. Die Gesellschaft hat insbesondere darüber zu wachen, daß die Vereinbarungen und Beschlüsse der Gesellschafter, betreffend die Verkäufe von Gummifäden, von den Mitgliedern genau beachtet werden. Die Gesellschaft betreibt namens und für Rechnung ihrer Gesellschafter das Inkasso. Die Gesellschaft führt keinen Gewerbebetrieb und soll keinen Gewinn erzielen. Der Gesellschaftsvertrag gilt als für die Zeit bis zum 30. Juni 1939 fest abgeschlossen. Wird er nicht spätestens drei Monate vor Ablauf der festgesetzten Dauer von einem Gesellschafter aufgekündigt, so verlängert er sich jedesmal um ein volles Jahr. Falls die International Rubber Thread Association in Zürich, der alle Vertragsschließenden angehören, in Liquidation tritt oder ihre preisbestimmenden Funktionen erlöschen, so ist jedes Mitglied berechtigt, diesem Vertrag innerhalb eines Monats vom Beginn des Liquidationszustandes oder des Erlöschens der preisbestimmenden Funktionen ab mit dreimonatiger Frist zum Ende eines Kalendermonats zu kündigen.

Mügeln bei Leipzig. „Lipsia" Chemische Fabrik A.-G. Für 1937 wird vorgeschlagen, 12 Prozent Dividende und 4 Prozent Bonus zu verteilen, wovon diesmal 14 (10) Prozent bar ausgeschüttet werden. Außerdem erhalten die Stammaktionäre das für die Jahre 1934/36 angesammelte Anleihestock-Guthaben von 18 Prozent brutto ausgezahlt. Hauptversammlung 23. März.

Naumburg a. d. Saale. Treibriemenvertrieb Erich Maisel. Die Firma ist in Fürgedankantriebe (Treibriemenvertrieb) Erich Maisel geändert.

Vacha (Rhön). Die Kabelwerk Vacha A.-G. berichtet, daß sich im Geschäftsjahr 1937 die Nachfrage nach ihren Erzeugnissen weiterhin steigerte, so daß eine erhebliche Umsatzsteigerung zu verzeichnen war. In fast gleichem Verhältnis konnte auch der Exportumsatz erhöht werden. Der zeitweiligen Knappheit ausländischer Rohstoffe konnte die Gesellschaft durch vermehrte Verarbeitung deutscher Werkstoffe begegnen. Einschließlich eines Vortrags von 4165 (9778) RM ergibt sich ein Reingewinn von 188 270 (130 462) RM, aus dem unverändert 12 Prozent Dividende ausgeschüttet (davon wieder 4 Prozent an den Anleihestock) und 40 000 (20 000) RM an den Unterstützungsfonds überwiesen werden sollen. Im neuen Geschäftsjahr ist die Gesellschaft bisher gut beschäftigt und mit Aufträgen über das normale Maß hinaus versehen.

Worms. Putzwollfabrik, G. m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 23. Dezember 1937 ist das Vermögen der Putzwollfabrik, G. m. b. H. unter Ausschluß der Liquidation auf den bisherigen Mitgesellschafter Wilhelm Vincenz Nebel in Worms übertragen worden, der die Gesellschaft unter der Firma Putzwoll-Vertrieb, Wilhelm Nebel in Worms als Einzelhandelsfirma weiterführt. Die Firma der G. m. b. H. ist erloschen. (Vgl. „Handelsger. Eintr.".)

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin. Teha technische Handelsgesellschaft m. b. H., Berlin, wohin der Sitz von Leipzig verlegt ist, SW 68, Zimmerstr. 79-80. Gegenstand des Unternehmens: Großhandel mit elektrotechnischen Erzeugnissen. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Reinhard Kaltenbach, Kaufmann, Berlin. G. m. b. H.

Berlin. Gerhard Bruns Industrie- und Hüttenbedarf K.-G., SW 68, Schützenstraße 6. Kommanditgesellschaft seit dem 31. Dezember 1937. Persönlich haftende Gesellschafter sind Kaufmann Oskar Moch, Berlin-Reinickendorf; Assessor Walter Bruns, Berlin-Wilmersdorf. Es ist ein Kommanditist beteiligt. Die Firma ist durch Umwandlung der gelöschten Gerhard Bruns Industrie- und Hüttenbedarf G. m. b. H. entstanden.

Darmstadt. H. Ludendorff & Co. Großhandlung technischer Bedarfsartikel. Geschäftsinhaber: Dr. Friedrich Wagner, Kaufmann in Darmstadt.

Düsseldorf. Paul Oeking, Vertrieb von technischen Industriebedarfsartikeln, Cheruskerstraße 67. Inhaber: Paul Oeking, Ingenieur in Büderich.

München. Heinrich Rhode, Vertrieb von Aerzte- und Krankenhausbedarf, Pettenkofer Str. 2 a/O. Geschäftsinhaber: Heinrich Rhode, Kaufmann in München.

München. Robert Weidenhöfer, Vertretungen und Handel mit Industriebedarf, Türkenstraße 30. Geschäftsinhaber: Robert Weidenhöfer, Kaufmann in München.

Worms. Putzwoll-Vertrieb Wilhelm Nebel, Handel mit chemischen und technischen Produkten und die Vertretung in solchen Artikeln.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Guben. Gubener Automobilgesellschaft m. b. H. Guben. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 28. Dezember 1937 und 15. Februar 1938 ist die Umwandlung der Gesellschaft in das Geschäft eines Einzelkaufmanns durch Uebertragung ihres Vermögens auf den alleinigen Gesellschafter, den minderjährigen Joachim Winzer in Guben, der das von der Gesellschaft bisher betriebene Geschäft als Einzelkaufmann unter der Firma Joachim Winzer, Nachfolger der Gubener Automobilgesellschaft m. b. H. fortführt, beschlossen worden. Die erstgenannte Firma ist erloschen. Die Firma lautet jetzt: Joachim Winzer, Nachfolger der Gubener Automobilgesellschaft m. b. H. Guben. Inhaber ist der am 11. November 1923 geborene Joachim Winzer, Guben. Dem Hubert Schroer, Guben, ist Prokura erteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin. Rudolf Mandt, Handel mit Kraftfahrzeugen, deren Ersatzteilen und Zubehör, Reparaturwerkstatt für Kraftfahrzeuge, Wilmersdorf, Mecklenburgische Straße 28. Inhaber: Kaufmann Rudolf Mandt, Berlin.

gr. **Bismark,** Altmark. Fritz Deutsch & Co., Bismark, Altmark, mit Zweigstelle in Calbe, Milde. Geschäftszweig: Automobile, Motorräder, Fahrräder und Reparaturwerkstatt. Gesellschafter sind: Witwe Ida Deutsch, geb. Wolter, Bismark; Meister des Kraftfahrzeughandwerks Fritz Deutsch, Bismark, und Waldemar Deutsch, Calbe, Milde. Der Gesellschaftsvertrag ist am 4. Februar 1938 errichtet. Die offene Handelsgesellschaft ist mit der Errichtung des Gesellschaftsvertrages entstanden. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder der drei Gesellschafter für sich allein berechtigt.

Koblenz. Autoreifen-Vertrieb Hans Winkels, Autobereifung und Vulkanisieranstalt, Herbert-Norkus-Straße 49. Inhaber: Kaufmann Hans Winkels, Koblenz-Ehrenbreitstein.

Leipzig. Herbert Trommer, Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör, C 1, Dresdner Straße 4. Inhaber: Franz Herbert Trommer, Kaufmann, Leipzig.

Neuß. Karl Jaeger, Autohandel und Reparaturwerkstätte, Hammtorstraße 31. Inhaber: Karl Jaeger, Kaufmann, Neuß.

Todesfälle

gr. **Hamburg.** Der Vertreter der Tretorn & Calmon Gummiwerke A.-G., Hamburg, für den Bezirk Dortmund, Herr Bergingenieur Emil zu Wemmer, ist nach kurzer, schwerer Krankheit gestorben. Der Verstorbene hat die Firma seit mehr als 10 Jahren vertreten.

Vom Auslande

(E. W.) **Belgrad.** Im Laufe dieses Monats wird die Gummireifenfabrik von Bata in Borovo fertiggestellt sein, die bei einschichtiger Arbeit eine wöchentliche Produktionskapazität von rund 1000 Fahrrad- und 150 Autoreifen hat und damit einen großen Teil des jugoslawischen Bedarfs decken kann. Mit Rücksicht darauf hat auch Pirelli die Absicht, eine eigene Autoreifenfabrik in Jugoslawien zu errichten, fallen gelassen.

(R.) **London.** Enfield Cable Works Ltd., Kabelfabrik, hatte für 1937 einen Reingewinn von 181 203 (209 831) £ und verteilt 25 Prozent Dividende. Vorgetragen werden 18 940 (14 737) £.

New York. Die U. S. Rubber Co. erzielt im Geschäftsjahr 1937 einen Reingewinn von 8 608 000 $ gegen 10 173 000 $ im Vorjahr, was je Aktie einem Gewinn von 2,21 bzw. 3,31 $ entspricht. Die Umsätze beliefen sich im Jahre 1937 auf 186 253 000 $ gegenüber 160 361 000 $ in 1936. Die Lagerbestände hatten am Jahresende einen Wert von 57 858 000 $ gegenüber 40 406 000 $ in der Vergleichszeit.

(R.) **Oslo.** Die Firma Norsk Gummivarefabrik, John Johansen, Brogate 1, Herstellung von Badeausstattung aus Gummi und ähnliches, ist in eine Aktiengesellschaft mit 8000 Kr. Kapital umgewandelt worden.

(×) **Wien.** Gummi- und Kabelwerke Josef Reithoffer's Söhne A.-G., I., Helferstorferstraße 11-13. Gelöscht die Prokura des Franz Fuhrmann. Kollektivprokura mit der Ermächtigung, die Firma an Stelle eines Vorstandsmitgliedes zu zeichnen, erteilt an Franz Wilhelm Matejka in Wien, Kollektivprokura an Otto Hermann Löcker in Wien.

(×) **Wien.** A. C. Lemach G. m. b. H., Technische Artikel, IX., Thurngasse 8. Gelöscht der Geschäftsführer Robert Schmolik und die Prokura der Marie Kaltenbrunner. Bestellt als Geschäftsführerin Maria Kaltenbrunner, Wien.

Neugründungen

(R.) **Aamaal,** Schweden. A. B. Svensk Gummiindustrie, Gummiwarenfabrik. Kapital: 20 000 Kr. (höchstens 60 000 Kr.).

(Cz.) **Krakow.** Hefner & Berger Elektrotechnische Industrie-Werke. Inhaber: Ing. Marian Findler.

(R.) **Paris.** Etablissements Industriels du Caoutchouc Le Globe S. A., Herstellung und Einfuhr von Gummiwaren aller Art. Kapital: 100 000 Fr., das später auf 1 Mill. F. erhöht werden soll.

(R.) **Paris.** Die neue G. m. b. H. „Les Etablissements Romancey" mit Sitz in Colombes (Seine) 7, allée du Moulin-Joly, befaßt sich mit der Fabrikation von Artikeln aus Kautschuk.

(Cz.) **Polhurt.** Tow Przem. Handl. B. Dula & Co. An- und Verkauf von Gummiwaren, technischen Artikeln und Fahrrädern. Inhaber: Otto Brunon Dula und Guido Brunon Dula. — B. Znamirowska & Co. G. m. b. H. An- und Verkauf von technischen Artikeln und Fahrrädern. Stammkapital: 10 000 Zloty.

Das deutsche Recht der nationalen Arbeit in der Rechtsprechung

Von Dr. **Franz Goerrig**, Lohmar (Siegkr.)

Rückversetzung ins Angestelltenverhältnis?

Aus der Fürsorge- und Treuepflicht des Betriebsführers folgt die Verpflichtung, jedem Gefolgschaftsmitglied die Möglichkeit zu geben, seine Arbeitskräfte entsprechend seinen Fähigkeiten und Leistungen zu verwenden. Daraus kann auch unter Umständen die Verpflichtung des Betriebsführers erwachsen, einen aus dem Angestellten- in das Arbeitsverhältnis versetzten Gefolgschaftsangehörigen wieder in das Angestelltenverhältnis zurückzuversetzen, wenn die Betriebsverhältnisse die Rückversetzung rechtfertigen. Die Entscheidung über die Zweckmäßigkeit der Rückversetzung liegt grundsätzlich beim Betriebsführer. Die Arbeitsgerichtsbehörden können aber eine offenbar willkürliche und unbillige Verweigerung der Rückversetzung ins Angestelltenverhältnis nachprüfen und im Falle der Unbilligkeit der Entscheidung die Rückversetzung anordnen bzw. den Betriebsführer zum Schadenersatz verpflichten. Sie sind jedoch nicht berechtigt, eine sachlich gerechtfertigte Entscheidung des Betriebsführers zu ändern. (Urteil des Landesarbeitsgerichts Dortmund von 18. Juni 1937, Nr. 12 Sa 53/37.)

Ehrengerichtlicher Schutz der weiblichen Ehre

Betriebsführer, die die Ehre weiblicher Gefolgschaftsangehöriger durch unanständige Bemerkungen oder unsittliche Zumutungen kränken, unterliegen empfindlicher ehrengerichtlicher Bestrafung. Die Aberkennung der Führerbefähigung ist gerechtfertigt, wenn die weitere Belassung in seiner Stellung als Betriebsführer oder Betriebsaufsichtsperson eine Gefahr für weibliche Gefolgschaftsangehörige, insbesondere Jugendliche, bedeutet. Bei der Bemessung der Strafe für unverjährte Verstöße gegen die soziale Ehrbarkeit und Gerechtigkeit dürfen verjährte ähnliche Verstöße als strafverschärfende Gesichtspunkte berücksichtigt werden, insbesondere auch bei Prüfung der Frage, ob eine mildere Bestrafung als die Aberkennung der Führerbefähigung als Sühne und Erziehungsmaßnahme ausreichend erscheint. (Urteil des Arbeitsehrengerichts Mitteldeutschland vom 28. Januar 1937, Nr. 30/36.)

Kürzung oder Entziehung übertariflicher Zahlungen

Uebertarifliche ausdrückliche oder stillschweigende Zahlungszusicherungen werden Bestandteile der vertraglichen Lohn- und Arbeitsbedingungen. Sie können daher nur dann einseitig entzogen werden, wenn der Betriebsführer bzw. Unternehmer sich bei der Zusage das Recht zum jederzeitigen Widerruf bzw. zur jederzeitigen Kürzung vorbehalten hat. Mangels eines solchen Vorbehaltes können übertarifliche Zahlungen nur im Wege der Vereinbarung oder im Wege der ordnungsmäßig befristeten Aufkündigung entzogen werden, solange kein wichtiger, die fristlose Aufkündigung des Dienstverhältnisses rechtfertigender Kündigungsgrund vorliegt. Die Aufkündigung einer übertariflichen Zahlung tritt im allgemeinen auch dann erst mit Ablauf der für das Dienstverhältnis gesetzlich, vertraglich oder tariflich geltenden Kündigungsfrist in Kraft, wenn der Gefolgschaftsangehörige sich stillschweigend aus Furcht vor Lösung des Dienstverhältnisses, also unter wirtschaftlichem Druck, mit der vorzeitigen Kürzung der Bezüge einverstanden erklärt hat. (Urteil des Landesarbeitsgerichts Leipzig vom 5. November 1936, Nr. 24 Sa 55/35.)

Verwirkung von Tarifansprüchen

Die Annahme einer Verwirkung von Tarifansprüchen durch verspätete Geltendmachung ist vor Ablauf der gesetzlichen Verjährungs- und der tariflichen Verfallfristen nur in besonders gelagerten Ausnahmefällen gerechtfertigt. Es bedarf deshalb in jedem Einzelfalle sorgfältigster Tatprüfung, ob der Grundsatz der tariflichen Unabdingbarkeit bei der besonderen Lagerung des Falles die Annahme der Verwirkung rechtfertigt. (Urteil des Reichsarbeitsgerichts vom 10. März 1936, Nr. RAG. 243/36.)

Geschäftliches (Ohne Verantwortung der Schriftleitung.)

Der heutigen Ausgabe ist ein Werbeblatt der **Greif-Werke A.-G., Fabriken für Bürobedarf, Reichsbauernstadt Goslar,** beigefügt.

Die Bezugsgebühren für April bis Juni 1938

in Höhe von 6,— RM bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (6,60 RM bei Zustellung unter Streifband, Ausland laut Sonderbedingungen)

sind fällig Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Abt. **Gi.**, Berlin 809, Zürich VIII 11 019, Wien 156 783 oder Budapest 13 016 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II; für Polen: Konto der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co. bei der Bank Związku Spółek Zarobkowych [PKO 201 191] in Bydgoszcz; für Jugoslawien: Allgemeiner Jugoslawischer Bank-Verein A.-G. [P.K. 33 483] Zagreb; für Rumänien: Societatea Bancara Romana, Bucarest) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer bisher **an uns** zahlte oder künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn zahlen. Abbestellungen müssen bis zum **20.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum **folgenden** Quartalsschluß. Erfüllungsort: Berlin.

Geschäftsstelle „Gummi-Zeitung"
Berlin SW 68, Alexandrinenstraße 108

Bezugsquellen-Liste für das Gummi-, Asbest- und Kunststoffach

sowie verwandte Gebiete (Stichwort-Verzeichnis für den großen Anzeigenteil)

Aufnahme aller gewünschten Artikel erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorausberechnung des jeweils gültigen Preises

Abfüllmaschinen:
Fritz Bierfreund, Maschinen- u. Apparatebau, Berlin SO 36, Oranienstr. 183
Absauganlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Acetylcellulose:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Alkali- u. säurebest. Hartgummiauskleidung:
Allgemeine Elektricitäts-Ges., Berlin NW40 Friedrich-Karl-Ufer 2-4
Alterungsschutzmittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
Altgummi:
Fritz Walther Müller, Dresden-N. 6
Anatomische Modelle:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.
Armeeverbandpäckchen und Schnellverbände:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier
Asbest-Brems- und -Kupplungsbeläge:
‚Textar' TextileAsb.u.Riemen-GmbH, Köln
Asbestine:
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.
Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Atemschutzgeräte:
Clora Atemschutzgeräte, Schwäb. Gmünd G.

Balata-Transportbänder:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.
Balata-Triebriemen:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.
Ballonkipper und Karren:
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16
Bandagen (Verbandartikel):
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Paul Nebel, Siegmar-Schönau
Benzin- und Oelschläuche:
Techno-Chemie, K.-G., Berlin N 4
Berufsschutzkleidung:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
Billrothbatist:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Bleiglätte:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Blei-Mannlochringe:
Carl Kürle, Lübeck 104
Bleischeiben und -Ringe:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6
Blutdruckgebläse, garantiert dicht:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Bruchbänder:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Bürsten und Pinsel aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
Bürstenwalzen und Maschinenbürsten:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
H. Kühn, Inh. W. Epp, Pankow, Heynstr. 20

Cadmiumfarben:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien. Frankfurt a. M.
Calciumcarbonat:
Specksteingruben, Asbest-u. Talkum-Werk VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Cellonabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Celluloidabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Celluloidwaren, technische:
P. Eisenbach, Berlin SW29, Schönleinstr.23
Cofferdam:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.

Dampfkessel:
Eisenwerk Theodor Loos, Gunzenhausen
Standard-Kessel-Ges. Duisburg-Großenb.15
Dichtungen aller Stanzformen:
R. Dittrich & Co., Bad Blankenburg i. Thür.
Dichtungskitt:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.
Dichtungsmasse für Oel, Benzin, Benzol:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.
Dispergiermittel — Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.
Druckknöpfe und Druckknopfschnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

Elektromedizinische Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

Festigkeitsprüfer:
Max Kohl, Aktiengesellschaft, Chemnitz
Feuerschutzausrüstungen:
F.W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21
Feuerwehrausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
Feuerwehrschläuche:
Hugo Schneider, Herges-Vogtei 2 i. Thür.
Johannes Schneider, Herges-Vogtei i. Th.
Fichtenholzteer:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Fieberthermometer:
Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz
Erich Stoff, Therm. Fabrik, Ilmenau/Thür.
Filmabfälle:
„Filmabfälle, Acetat u. Nitro", A. Zuckermann & Co., Nürnberg 16
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Filze für alle Zwecke:
Filzind. Frank & Neuthal, Berlin SW 68
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig
Neumann & Pelz, Dresden-A. 1
Schneiderfilz G. m. b. H., Ettlingen/Baden
Filz-Dichtungsringe:
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig
Formen für Gummiartikel:
Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel
Frauenduschen:
Weidemeyer & Co., Kassel
Fromms Spezialmarken:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Füllmaterial (Pflanzenmehl):
Kork-Ges. Kassel 33, Weinbergstr. 14

Galvanische (Elektrisier-) Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, KottbusserStr. 23
Gasruß:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Abteilung Ruß, Frankfurt am Main
Gas-Spiralschläuche, umsponnene:
C. F. Volke, Elberfeld, Schlesw.-Str. 18
Gewebe:
Paul Rohs, W.-Elberfeld, Schließf. 536
Glaswolle:
Thüringische Glaswollindustrie Hamburg 1
Gläser: (Wasserstands-. Schutz- und Oeler-):
Wessel & Co., Lübeck
Graphit:
Erich Gerhardt, Hainsberg b. Dresden, Graphitwerk, Aufbereitung u. Veredlung
Graphitwerk Kropfmühl A.-G., München 13
Krystagon-Graphit-Komp., Düsseldorf
Oswald & Cie., Graphit-Raffinerie- u. Präparate-Fabr., Obernzell a. D./Bayr. Wald
Guayule-Kautschuk:
Riensch & Held, Hamburg 11, Trostbrücke 4
Gummiabsätze:
Para-Gummiwerke Arthur Brügger, W.-Barmen
Gummiwerke Ullrich G.m.b.H., Gelnhausen
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Westland Gummiwerke, Bredenscheid i. W.
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummidichtungen:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
H. Förster & Co., Berlin NW7, Friedrichstr.131
Gummierte Stoffe:
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Gummifäden:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Gummiformartikel:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik Meuselwitz/Thür.
Gummilösung:
ChemischeFabrikAsperg, Stuttgart-Feuerb.
Chem. Fbr. Georg W. Meyer, Berlin SW 29
Rich. Eisenbeiß, Chem.-Fabr., Radebeul
Th. Gruber, Bln.-Weißensee, Langhansstr.58
M. Laupichler, Chem. Fabrik, Erfurt 37a
L. Pinner, Berlin N 20, Exerzierstraße 29
„Plus" Fabr. Chem. Produkte GmbH., Köln
Gummimäntel:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Gummi-Manschetten f. Druckminderer j. Art:
Hans Bamberg, Leipzig-N 22
Gummimatten und -läufer:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummi-Mischungen aller Art:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Gummi-Mühlen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Gummi-Nummern-Schilder f. Kraftfahrzeuge:
KörtingGummiCo., Hambg.3, Michaelisstr.8
Gummi-Platten:
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummi-Riffelband für Webereien:
Franz Krebs, Hannover-Linden 114 G
Gummi-Sauger:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Gummi-Schneidemaschinen:
Hugo Dietzel, Hannover, Rotermundstr.31
Gummi-Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Gummi-Sohlen:
Para-Gummiwerke A. Brügger, W.-Barmen
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummistoffe:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Gummitasten:
„India" Gummitastenfabrik Berlin SW 19/h
Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Guttapercha:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld
Guttapercha-Papier:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld
Guttaperchawaren:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

Handgelenkriemen:
P. Giesen, Lederwarenfabr., Wuppertal-Wi.
Heizkissen, elektrisch:
Benatu G.m.b.H., Kiel, Postf. 211
Holzmehl:
Theod. Bergmann GmbH., Rotenfels/Murgt.
Ludwig Zinsser, Murr (Württ.)
Hörrohre-Neuheiten:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Industrie-Schutzanstriche:
Heinrich Ernst, Chem. Fbk., Hamburg 23
Injektionsspritzen aller Art:
Weidemeyer & Co., Kassel
Irrigator-Garnituren:
Weidemeyer & Co. Kassel
Isolier-Ausführungen aller Art, auch Blech:
Hermann Wendt, Berlin SW 61
Isolier-Magnesia für Wärmeschutz:
Lipsia Chem. Fabr. A.-G., Mügeln b. Leipzig
Isoliermassen für Wärmeschutz:
A. Haacke & Co., Celle 3
Ludwigshafener Isolierfabrik, L'hafen a. Rh.

Kabelmaschinen:
Paul Prause Masch.-Fabr., W.-Oberbarmen
Kabel-Mischungen:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Kaolin, wassergeschlämmt:
Leo Baur, Erpel a. Rh.
Katzenfellbandagen „Erlex":
Ernst Erler, Berlin SO 16
Kieselgursteine und Schalen (gebrannte):
A. Haacke & Co., Celle
Kieselgur-Wärmeschutzmassen für Hoch- und Niederdruck:
A. Haacke & Co., Celle
Kieselkreide:
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig
Kieselweiß:
Bayerische Kreidewerke G.m.b.H., Köln
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.
Klebstoffe (sämtl. Klebstoffe)
Osk. Scherff, LeipzigN22, Magdeburgerstr.16
Klima- bezw. Luftkonditionieranlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Klöppelmaschinen:
W. & M. Ostermann, Wuppertal-Barmen
Korkisoliermaterialien (aus expandiert. Kork):
A. Haacke & Co., Celle
Korsettbüsten:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.
Kreide:
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.
Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Kuponringe und -bänder für techn. Zwecke:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
G. Engel, Berlin SW61, Tempelhofer Ufer 18
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latex-Fingerlinge:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latexhandschuhe:
Schötz & FrankeNf., Wurgwitz-Dresden-A28
Latex-Haushaltungshandschuhe:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latexkonzentrate:
Kautschuk-Ges. m. b. H., Frankfurt a. M.
Lederhandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Ledermanschetten:
Heinrich Bethje, Hamburg, Deichstr. 21/24
Ledermanschetten in allen Formen und Größen:
Hess. Leder-Treibr.-FabrikGmbH., Wetzlar
Union Treibriemen- u. Ledermanschetten-Fabrik GmbH., Berlin SW 68, Ritterstr.44
Lederschürzen:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Ledertreibriemen für alle Triebe:
Hess. Leder-Treibr.-FabrikGmbH., Wetzlar
Leibbinden:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Reinhold Seidel, Leibbindenf., Freiberg Sa.
Lithopone:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO36, Dresdner Str. 15
Lithopone-Kontor G. m. b. H., Köln
Luftballons:
Max Krotoschiner, Berlin, Marsiliusstr. 23
Luftheizungsanlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Luftkissen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Luftschutzausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
F.W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21
Luftschutz-Sanitätsausrüstungen:
Evens & Pistor, Kassel-G.

Mahlmaschinen für Gummi, Textilien, Leder, Asbest, Chemikalien:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau
Mannloch-Ringe:
(Orig. Sohrmann) Louis Taxt, Hamburg 11
„Universal"-Blei-Asbest-Mannlochringe Ewald Kongsbak, Lübeck 209
Metallringe und -Scheiben:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6
Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16
Monatshosen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Mühlen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Nahtlose Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Neuburger kieselsaure Kreide:
Bayerische Kreidewerke GmbH., Köln
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Oelfeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33
Oelfeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33
Oelfeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33
Oelkleidung:
Hohmann & Co., Hamburg 39, Jarrestr. 82
Franz Schmidt Rellingen 59 bei Hamburg
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Oesen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.
Operationsfingerlinge:
Liegauer Gummiwarenfabr., Liegau/Dresd.
Operationshandschuhe aus Zwirn:
Lindner & Co., Chemnitz, Beckerstraße 19
Operationsschürzen aus warmvulk. Gl'stoff:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Papiergewebe, Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16
Paraplatten und -binden:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Pessare für ärztliche Zwecke:
Weidemeyer & Co., Kassel
Pine Tar:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Weißmeer-Baltische A.-G., Hamburg 8
Pinsel und Bürsten aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
Preßspan:
R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr.11
Präservativs:
„Peysol", Berlin S 42
Prießnitzumschläge:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Putzwolle und Putzlappen:
Max Dölzig, Putzwollfbk., Crimmitschau, Sa.

Räderbezüge:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Regenerate:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Reiserollen und Reisekissen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Reparaturplatte:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Riechstoffe Rubberol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
Riemenspanner:
M. Brück, Maschinenfabrik, Düren
Riemenverbinder:
Hugo Timmerbeil GmbH., Schwelm i. W.
Rückgewinnung von Lösungsmitteln:
Albert Boecler, Berlin SW 68
Ruß:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Abteilung Ruß, Frankfurt am Main
W. Köhnk, Hamburg 1
R. Weichsel & Co., Berlin W 62
Russka-Gummiwaren:
Ludwig Bertram, Hannover
Sauger:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Sauger, nahtlos:
Gustav Wellmann G. m. b. H., Hannover
Säure- u. alkalibest. Hartgummiauskleidung:
AllgemeineElektricitäts-Ges., BerlinNW40, Friedrich-Karl-Ufer 2-4
Säurefeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33
Säurefeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33
Säurefeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33
Schellack:
Spezialsorten für Beimischungs- und Lackierungszwecke
Ernst Kalkhof, Mainz
Schienen jeder Art für Arm- und Beinbrüche:
Dr. Paul Koch, Neuffen, Württbg.
Schlackenwolle;
Hermann Wendt, Berlin SW 61
Schnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.
Schneidmaschinen:
E. Hoogland Nachf., Köln
Schwammbeutel:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Schwammgummi-Staubschützer:
Clora Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.
Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Stabilisiermittel = Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.
Stanzmesser-Stanzklötze:
C. Behrens A.-G. Abtlg. III Stanzmesser, Stanzwerkzeuge, Schnitte, Alfeld/Leine
C. Geffers & Co., Erfurt Spezialisten seit über 40 Jahren
Wernecke, Hucke & Co. GmbH., Spezialfabr. für Stanzmesser, Erfurt-Nord, Riethstr. 5
Stearinsäure:
W. Köhnk, Hamburg 1
Stopfbüchsenpackungen:
Greiserpackung G. m. b. H., Hannover
Stopfen:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Suspensorien:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talkum:
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien III, Dampfschiffstraße 10
C. H. Erbslöh, Düsseldorf und Hamburg 1
F.W.Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
Neupert&Co.GmbH., Wunsiedel, Bay.Ostm.
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.
Specksteingruben, Asbest- u.Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr.7
Talkumwerke „NAINTSCH", München 15

Titanweiß:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str.15
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgesellschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.

Transportgeräte (Karren, Wagen):
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

Treibmittel für Gummihohlkörper:
Chem.u.ph.Fbr.Saemann&Co., Hamburg 27

Treibriemen-Kitt:
Johann Rous Chem.-techn.Fbk., Leipzig O27

Tulex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

Vakuum-Trockenapparate:
Passburg & Block GmbH., Bln.-Charlottbg.4

Vaseline und Vaselineöle:
Hansen & Rosenthal, Hamburg-G.
Wm. Hou & Willers, Hamburg 8

Ventilatoren:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Ventile:
Albert Rauser, Bln.-Südende. Krummestr.1

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Verbandstoffe:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Vollgummireifen:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.

Vulkanfiber:
W.Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr.225
Martin Schmid, Berlin W57, Potsdamerstr.91
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G.m.b.H., Abt. Vulkanfiber, Troisdorf, Bez. Köln

Vulkanfiber-Fabrik
Ernst Krüger & Co.K.-G., Geldern (Rhld.)
R.&A.Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr.11

Vulkanisationsbeschleuniger:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
W. Köhnk, Hamburg 1

Vultamol = Dispergier- und Stabiliermittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

Wachstuchfabriken:
Gebr. Holzapfel & Co., Frieda-Eschwege

Wasserstands-, Reflexions-, Schutz-, Oeler-Gläser:
Wessel & Co., Lübeck

Werkzeuge für die Gummi-Industrie:
Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr.1

Windelhosen:
Aug.Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

Zahnkautschuk:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Zahnplättchen aus warmvulk. Gummi:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Joh. S. Gareis, Dresden-A. 16, Holbeinstr. 2

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

Zerkleinerungs-Maschinen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Zerstäuberwinkel:
Weidemeyer & Co., Kassel

Zinkoxyd:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Vertriebsgemeinschaft für Harzer Farbenzinkoxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen:
Hoelemann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterwieck / Harz

Zinkoxyd, aktiv und spezial:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.

Zinkweiß rein:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl.

Zinnober (echter Quecksilber-):
Arthur K. Lange, Hamburg 8, Hansaburg

Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Erinnerungen sind unter gleicher Ziffer wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller der Anzeige zu übergeben. Einschreibe- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto hierzu überwiesen** wird. Eine Gewähr für den Rückerhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungssuchende **kostenfrei,** nur gegen Portovergütung (5 Pfg. pro Woche), geliefert

Anzeigenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Es ist zu empfehlen, den Bewerbungen **keine Originalzeugnisse** beizufügen. Lichtbilder u. Zeugnisabschriften sind mit Namen u. Anschrift des Bewerbers zu versehen

Mitarbeiter

für technische Großhandlung der Gummi- u. Asbestbranche

für Propaganda und Kundendienst in Groß-Berlin gesucht

Führerschein 3, abgeleistete Militärdienstzeit erforderlich.

Intelligente und fleißige Bewerber, die Interesse und Können für diesen Beruf nachweisen, wollen Zeugnisse, Photo sowie Gehaltsansprüche unt. **B K 10114** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« einsenden

Verbandstoffindustrie

sucht sofort bestens eingeführten **Reisevertreter** für **Mecklenburg, Pommern u. Grenzmark** geg. Fixum, Provision u. Reisespesen. Nur Herren, die **nachweisbar** in dies. Branche (auch Gummiwaren) tätig und eingeführt sind, werden um Angebot mit Referenzen gebeten. Angeb. unter **B E 10107** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Krempelmeister d. Streichgarnspinnerei

gesucht, möglichst mit Praxis in Asbest.

Angebote mit Lebenslauf, Lichtbild und Zeugnisabschriften erbeten unter **H. G. 10627** an **Ala, Hamburg 1**

10105

Wir **suchen** für unseren Betrieb zum 1. 4. einen

jüngeren

Diplom-Ingenieur

(Maschinenbauer)

mit gründlichen theoretischen und praktischen Fachkenntnissen u. längerer Betriebserfahrung im Gummi-Maschinenfach (insbes. Walzwerke).

Ausführliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild und Zeugnisabschriften sowie Gehaltsansprüchen erbeten unter **B G 10112** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Betriebs-Ingenieur

von bedeutender

Keilriemen-Fabrik

gesucht. Bewerber muß außerdem in der Lage sein, Berechnungen von Antrieben durchzuführen. Die Stellung ist entwicklungsfähig. Nur solche Herren wollen sich bewerben, die über mehrjährige, einschlägige Erfahrungen verfügen.

Handgeschriebener Lebenslauf, Zeugnisse und Referenzen, Gehaltsansprüche, Lichtbild u. **A P 10098** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erbeten

Gesucht wird für ein Werk in der Mark Brandenburg

Schlauchmacher und Gummistoffstreicher

als **Vorarbeiter** geeignet; perfekt auf Streichmaschinen für warm und kalt vulkanisierte Stoffe.

Schriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften u. Lichtbild und Angabe des baldmöglichsten Eintrittstages erbeten unter **D A 10127** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Jüngerer Techniker

aus der Reifenbranche, der sich in interessanten Betrieb der Gummi-Industrie einarbeiten will,

per sofort gesucht.

Bildofferte mit Angabe von Alter und Gehaltsanspruch erbeten unt. **B S 10123** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Für das technische Büro unserer Reifenfabrik **suchen** wir einen

befähigten Konstrukteur

mit Spezialerfahrungen auf dem Gebiete des einschlägigen Maschinen- und Apparatebaues. Das Arbeitsgebiet umfaßt Entwurf, Neukonstruktionen u. Verbesserung von Maschinen, Produktions-Anlagen nach Angabe der Betriebsleitung oder nach eigenen Vorschlägen sowie Durchführung der Versuchsarbeiten. Kenntnisse der Fabrikationsvorgänge sind erwünscht.

Ausführl. Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild, Zeugnisabschriften, frühestem Eintrittstermin und Gehaltsanspruch erbeten an die

Personalabteilung der Fa. Englebert & Co., G.m.b.H. Aachen-Rothe Erde

10117

Jung. Mitarbeiter

der seine Militärpflicht erfüllt hat, für Expedition und Lager **für sofort oder später nach rheinischer Großstadt gesucht.** Kenntnisse der chirurg. Gummiwaren u. Verbandstoffbranche Bedingung.
Bewerbung mit Bild, Ansprüchen u. Eintrittstermin unt. **B B 10104** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wir stellen ein:

Konstrukteure

aus dem allg. Maschinenbau

Betriebsingenieure

als Assistenten der Abteilungsleiter.

Lückenlose Bewerbungen mit Bild erbeten an

Autoreifenfabrik DEKA PNEUMATIK G. M. B. H.
Berlin O 112 10118

Für Rheinland und Westfalen:

Reisender

der bei der Klein- und **Groß-Industrie** sowie **Behörden** gut eingeführt ist und über beste Beziehungen verfügt, von in diesem Gebiet ansässigem, bekanntem Hause für **technische Gummiwaren gesucht.**
Ausführl. Angebote unt. Z W 10077 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Inserate in der „Gummi-Zeitg." haben guten Erfolg!

Für meine **techn. Verkaufsabteilung** jüngerer tüchtiger 10080

Verkäufer und Lagerist

gesucht. Schriftl. Bewerb. mit Zeugnisabschriften, Bild erbeten
Wilhelm A. C. Wessel, Lübeck

Jüngerer

Verkäufer

für Laden u. gelegentl. Außendienst **gesucht** von techn. Großhandlung in Nordwestdeutschland. Branchek. Bedingung.
Bewerb. mit Zeugnisabschriften, Bild u. Gehaltsanspr. unter B T 10111 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Nahtlose, chirurg. und technische Gummiwaren.

Kaufmann - Gummifachmann

35 J., verh., arisch, seit 14 Jahren in der Gummi-Industrie, davon 5 J. in selbständ. leit. Stellung tätig, tadelloser Charakter, unermüdl. Mitarbeiter, **sucht neuen Wirkungskreis** in nur **leitender Position.** Evtl. auch Beteiligung an gut eingerichtet. rentabl. Unternehmen. Gef. Angebote unter **A T 10101** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Betriebsingenieur

langjähr. techn. Direktor, Gummifachmann, arisch, energisch u. zuverlässig, mit nachweislich besten Erfolgen und reichsten Erfahr. in der Leitung, Auf- und Ausbau mittl. Werke, beherrscht als Spezialgebiete Mischungswesen, Maschinenbau, Elektrotechnik u. die Fabrikation von techn.-chirurg. Gummiwaren, Hohlkörper, Fahrrad- u. Motorradreifen nebst -schläuchen, Stoffstreicherei, Nahtl. Tauchartikel, Matten, Läufer, Sohlen, Absätze etc., **sucht neuen Wirkungskreis.**
Gef. Zuschriften erbeten unt. **B D 10106** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Um Verzögerungen zu vermeiden

bitten wir, die **genauen Anschriften** am Schluß der einzelnen **Ziffer-Anzeigen** zu beachten.

Moderner

Gummifachmann

Techn. Direktor, Dr.-ing., Chemiker
auch mit Verwaltungstätigkeit vertraut,
sucht anderen Wirkungskreis.
Angebote unt. **B P 10121** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Fachmann, Spezialist

gestützt auf langjähr. In- u. Auslandspraxis, vertraut mit den neuzeitl. Method. u. Mischungswesen der gesamt. Gummibranche, **sucht Stellung.**
Angebote unter **B T 10124** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Kaufmann

8 J. selbständ. gewes., mit Kundenstamm in Nord- u. Mitteldeutschland, techn. Artikel, 30 J., 1. Kraft, **sucht neuen ausbaufäh. Wirkungkr. in Geschäftsleit.** Antrittsmöglichkeit sofort. Anfragen unt. **A Z 10102** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Fachmann

firm in verschiedenen Gebieten u. Organisationstalent, in ungekünd. Stellung, **sucht neuen Wirkungskreis.**
Zuschriften erbeten unter **B L 10115** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Fachmann

in Herstell. von warmvulk. Bettplatten, Schürzen etc., Badeartikeln, auch Konfektion, techn. Preßartik., Moosgummi in Form und Platten, **sucht Stellung.** Angebote unt. **B H 10113** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Universal-Knetmaschine

Fabrikat Seemann, Nutzinhalt ca. 500 l, doppelseitige Zahnräder, gebraucht, tadelloser Zustand, **liefert preiswert**
O. E. POLLMANN, Berlin-Weißensee
Lehderstraße 41 10120

Dreiwalzen-kalander

1200×400 mm, gut erhalten,
zu kaufen gesucht.
Angebote unter **A H 10093** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

48spulige Drahtflechtmaschine oder **schwere Kabelflechtmaschine**
gebraucht aber gut erhalten, **zu kaufen gesucht.**
Angebote unter **B M 10116** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Tretorn-Gummistiefel 10108

in den gangbaren Sorten **sofort lieferbar.** Fabrikpreise.
Ekert & Co., Hamburg 36



Transportkasten
in Buche, gezinkt, mit Bodenleisten, nach Zeichnung oder Muster, liefert preiswert
Nikolaus Ohler, Holzwarenfabrik, Seiffen, Erzg.

Labor-Walzwerk
150×300 mm, moderne Konstruktion, mit Getriebe und Elektromotor, 6 PS, 220/380 Volt (evtl. ohne Motor), **verkäuflich.**
Anfragen unter **B R 10122** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Knet- u. Mischmaschinen
doppelschauflig, in jed. Größe **kauft**
Zimmermann, Hamburg-Wandsbek, Neumann-Reichardt-Straße 33.
Telephon: 286354 10084

Gummiabfälle
kauft
Adolf Förster, Berlin C 25
Tel. 512892

Steh. Quersiedekessel
1 St. 10 qm 8 Atm. 1938
1 St. 6 qm 8 Atm. 1926
1 St. 5 qm 8 Atm. 1938
1 St. 4,4 qm 8 Atm. 1915
preiswert abzugeben
„DAKMA" Berlin, Kantstraße 162

Ia AUTODECKEN
alt, bes. z. **Spalten** geeignet, mit u. ohne Wulst, lauf. größ. Mengen **lieferbar.**
Anfragen unter **B O 10119** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gebrauchter, gut erhaltener
Streichkalander
zu kaufen gesucht.
Offerten unter **Z A 10062** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gummiabfälle
in allen Sortierungen
Attermann & Co. K.-G., Köln
Thieboldsg. 138. Fernsprecher 21 57 94

Massen - Gummi-Formartikel
liefert preiswert
OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Gummiabfälle
in allen Sortierungen
GEBR. RIEBENFELD
BERLIN C 25, Alexanderstr. 30
Tel.: Kupfergraben E 2 4976/77

Einen gut erhaltenen
2- bzw. 3-Walzenkalander
Walzendurchmesser ca. 400 mm, Ballenlänge ca. 1000 mm, **gegen Kasse zu kaufen gesucht.**
Angebote unter **B Z 10126** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Vollst. Kraftzentrale
besteh. aus **2 St. Zweiwellrohrkesseln** je 90 qm×**18 atü,** mit Ueberhitz., selbstt. Rostbeschickern, Kohlenförderanl.; **2 St. Entnahme-Tandem,** je 170/210/250 PS, Kondens. od. Gegendr. 0.5 atü; **2 St. Schwungrad-Generatoren** je 120 kVA, 380/220 V. und zwei Riemenscheiben je bis 200 PS; vollst. Schaltanlage, Oberflächen-Beriesel.-Kondens. m. Kühlturm, 2 Großraum-Vorwärmer m. Kupferrohren, Frischdampfzusatz, Kondensat- und Oelrückgewinnung, überreichl. Zubehör u. Hilfseinricht.; alles höchst neuzeitl., Bauj. 1928/30; auch geteilt; 10110

DAMPFMASCHINEN
Einzyl. Gegendr. 100 PS, 270—400 PS, 500—700 PS m. Schwungr.-Gen., ferner Tandem-Maschinen m. Entn.-Kondens. od. Gegendr. 200—450 PS, alles sehr gut erhalten, **sofort günstig lieferbar.**
Ing. Büro Walther Oertel, Dortmund, Sonnenstr. 86. Ruf 27872

Diagonal-Stoffschneidemaschine 1600 mm Arbeitsbreite
Klöppelmaschinen für Schläuche
Spindel-Vulkanisierpressen 400×400 und 330×280
Vulkanisierkessel 650×2650 für 5 Atm.; 1000×2800 für 3 Atm.
Vulkanisier-Kesselpressen 400×400 Preßfläche
verkauft preiswert
Ad. Roggemann, Hamburg 20, Borsteler Chaussee 13—15

Gummidichtungen, m. u. o. Einl., **Schlauchringe,**
Gummitreibriemen, sehr preiswert
Gummidichtungsfabrik Schreiber, Düsseldorf, Liebigstr. 20

Die
„GUMMI-ZEITUNG"
mit ihrem wertvollen Inhalt
gehört in Ihren Bücherschrank!

Lassen Sie daher den abgelaufenen Jahrgang von Ihrem Buchbinder einbinden.

Wir liefern Ihnen die notwendigen zwei **Einbanddecken** in Ganzleinen zum Preise von je RM 2,50.

Zur Aufbewahrung der Hefte des neuen Jahrganges empfehlen wir Ihnen:
Klemmrücken-Sammelmappen
Preis nur noch RM 1,50 (früher RM 2,50).

Stabbinder (für 26 Hefte) in Ganzleinen.
Preis nur noch RM 2,50 (früher RM 3,—).

Porto RM —,40, Ausland RM —,80.
Lieferung gegen Voreinsendung oder unter Nachnahme.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"
Berlin SW 68
Postscheckkonto Berlin 809 Union D. V.

Gummiabfälle
in allen Sortierungen
Adolf Förster, Berlin C 25
Tel. 512892

1 gut erhaltene
Gummituch-Diagonal-schneidmaschine
horizontal, 2100 mm Schneidbreite, Fabrikat Mannsfeld, mit Riemenantrieb u. Geschwindigkeitsvorgel.
wegen Umstellung billigst abzugeben.
Näheres unter **B W 10125** durch die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Abfälle
alle Sorten kauft
S. NEUHOEFER
Berlin NO 43, Landwehrstr. 11
Tel.: E 3 (Königstadt) 1176

Gummispritzmaschinen
85er und 105er Schnecke, mit Abzugwerk u. Aufwickelgestell,
Längsbedeckungsmasch.
2-köpfig, gut erhalten, abzugeben
Wilhelm Schröder, Wuppertal-Barmen
Heidterberg 71

Verschiedenes

Leistungsf. Gummiwarenfabrik
sucht Aufträge in Form-Artikeln
Offerten unter **B A 10103** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Mahlen von Weichgummi
in allen Sorten und Sichtungen wird schnell u. gut ausgeführt
Weichgummimahlwerk b
Groß-Stöbnitz b. Altenburg
Thüringen

Inserate
in der „Gummi-Zeitung"
haben guten Erfolg!



Hauptschriftleiter: **Dr. Heinrich Hofer,** Berlin-Grunewald. Stellvertreter des Hauptschriftleiters: Dr. Suse Springer, Berlin-Wilmersdorf. Anzeigenleiter: Max Schreiber, Bln.-Tempelhof. Bezugspreis vierteljährl. RM 6,— (einschließlich 23,3 Rpf. Zeitungsgebühr und 6,24 Rpf. Postverpackungsgebühr) zuzüglich RM 0,18 Bestellgeld. Einzelheft RM 0,60. Oesterreich und Ausland laut Sonderbedingungen. Man bestellt beim Buchhändler, Verlag oder zuständigen Postamt. Abbestellungen müssen am 20. des Monats vor Vierteljahresbeginn beim Verlag vorliegen. / Anzeigenpreise: 1/1 Seite Anzeigenraum RM 200,—, Seitenteile entsprechend. Rabatte nach Tarif. / Erscheint wöchentlich Freitags. / Erfüllungsort: Amtsgericht Berlin. Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, Fernspr.: 175845. / Postsch.-Konten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Berlin Nr. 809. Wien 156783, Zürich VIII, 11019. Budapest 13016. D. A. IV. Vj. 1937: 3000 einschließlich Streuversand März 1938: 568. Zur Zeit gilt Preisliste Nr. 5. Druck und Verlag: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co. Sendungen werden ausschließlich unter der Anschrift: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, erbeten